Proletarier aller Länder vereinigt euch! Proletarier aller Länder und unterdrückte Völker vereinigt euch!

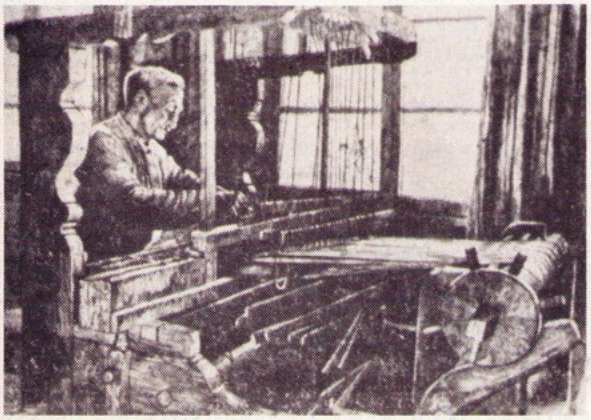
Quellenheft

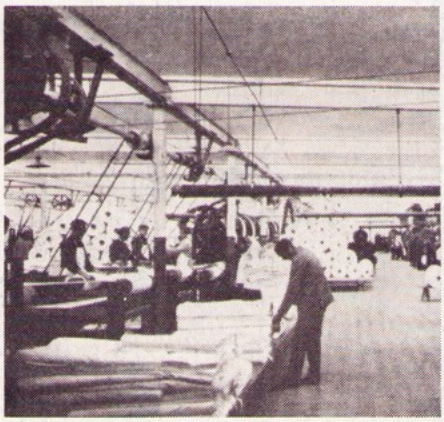
# Kommunistische Volkszeitung

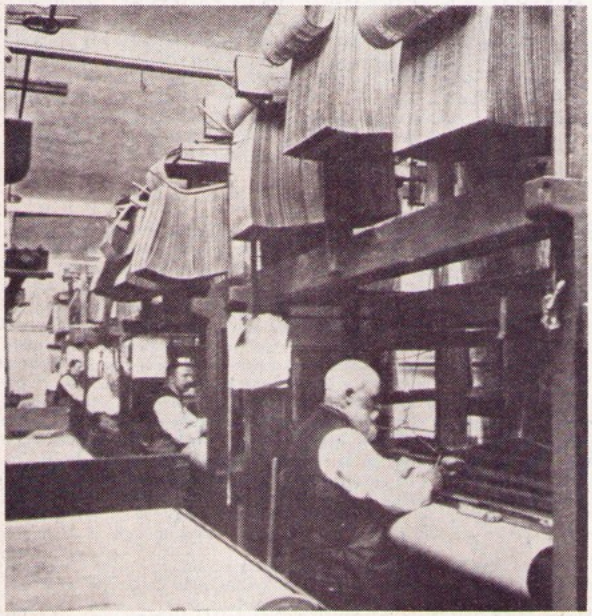
Kommunismus und Klassenkampf – Theoretisches Organ des Kommunistischen Bundes Westdeutschland (KBW)

RUB
Inst. z.
europ.
SZD 22 00

## Zur Geschichte der Textilproduktion in Westfalen und im Emsland







# Hausproduktion unter feudaler Herrschaft
# Das Leinen wird zum wichtigen Handelsgut der Hanse

Schon „seit ältester Zeit" werden in Deutschland Flachs und Hanf zur Leinenherstellung angebaut und von den Frauen zur Einkleidung der Familie verarbeitet. Mit Baumwolle werden seit ihrer Einführung im 13. Jahrhundert Gewebe produziert. Schafhaltung ist in vereinzelten Gebieten Westfalens und des Münsterlandes verzeichnet. Die Leinenherstellung ist ein komplizierter und langwieriger Vorgang: die Bastfaserstränge müssen von den Flachsstengeln und faserfremden Teilen getrennt werden; dann zerkleinert, spinnt und verwebt man sie. Das Gewebe muß vor dem Gebrauch durch die Bleiche.

Günstige Verhältnisse zum Flachsanbau finden sich im Osnabrücker Land, im Münsterland, in Lippe, Minden und Ravensberg. Die feudalen Abgaben und die Aufteilung des Bodens in immer kleinere Pachtstücke zwingen die Bauern, zur Sicherung ihres Lebensunterhaltes vermehrt Flachs anzubauen und das Garn zu verkaufen. Dieser Zwang wird so verschärft, daß im 16. Jahrhundert nicht nur das Garn, sondern das fertige Gewebe für den Verkauf angefertigt wird. Frauen und Kinder müssen mitproduzieren.

Auf dem Markt in der Stadt werden enge Bedingungen an die Qualität der Ware gestellt. Den Gewinn kassieren die Aufkäufer auf dem Land und die Marktherren in der Stadt. Die Leinwandproduzenten in der Stadt können zu dieser Zeit der Herabdrückung von Qualität und Preis der Ware durch die Konkurrenz über ihre Organisierung in Zünften erhebliche Schranken setzen.

„Dieser feudalen Gliederung des Grundbesitzes entsprach in den Städten das korporative Eigentum, die feudale Organisation des Handwerks. Das Eigentum bestand hier hauptsächlich in der Arbeit jedes Einzelnen. Die Notwendigkeit der Assoziation gegen den assoziierten Raubadel, das Bedürfnis gemeinsamer Markthallen in einer Zeit, wo der Industrielle zugleich Kaufmann war, die wachsende Konkurrenz der den aufblühenden Städten zuströmenden entlaufenen Leibeigenen, die feudale Gliederung des ganzen Landes führten die Zünfte herbei;... Jedes Land hatte den Gegensatz von Stadt und Land in sich; die Ständegliederung war allerdings sehr scharf ausgeprägt, aber außer der Scheidung von Fürsten, Adel, Geistlichkeit und Bauern auf dem Lande und Meistern, Gesellen, Lehrlingen und bald auch Taglöhnerpöbel in den Städten fand keine bedeutende Teilung statt. Im Ackerbau war sie durch die parzellierte Bebauung erschwert, neben der die Hausindustrie der Bauern selbst aufkam..." (MEW, Bd. 3, Die Deutsche Ideologie, Berlin 1973, S. 24)

Da das Garn wie die Leinwand ein wichtiges Handelsgut sind, schließen sich viele westfälische Städte im 13. bis 16. Jahrhundert den Hansebündnissen an. Die Hanse exportiert das Leinen in alle Himmelsrichtungen und nutzt besonders die durch die Kreuzzüge kolonialisierten Gebiete im Osten.

## 1. Die Produktionsmittel

### Die natürlichen Textilrohstoffe

„Diese können pflanzlichen, tierischen oder mineralischen Ursprung haben.

Pflanzenreich. Die aus dem Pflanzenreich stammenden Rohstoffe werden im Hinblick auf ihr Vorkommen in der Pflanze in fünf Gruppen gegliedert:
Samenfasern (Baumwolle, Kapok)
Stengelfasern (Flachs, Hanf, Jute, Brennessel, Ramie usw.)
Blattfasern (Manilahanf, Sisalhanf usw.)
Fruchtfasern (Kokosfaser)

Textilrohstoffe aus Pflanzensaft;
alle Pflanzenfasern bestehen aus Zellulose, die sich aus den chemischen Elementen Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff zusammensetzt.

Tierreich. Zu den tierischen Rohstoffen gehören:
a) Wollen und Haare ...
b) Echte Seiden ...

Mineralreich. Aus dem Mineralreich stammen:
a) Asbest...
b) Metalle,
c) Glas."

R. u. H. Hünlich. Textile Rohstoffkunde. Schiele & Söhne, Berlin 1968, S. 11

### Merkmale und Erscheinen der bis zum 18. Jahrh. benutzten Rohstoffe

*Baumwolle:* Seit dem 13. Jh. in Europa bekannt und eingeführt; wächst zwischen 41° n. Br. und 36° s. Br.; Eigenschaften: bes. für reißfeste Garne wie Wäschestoffe geeignet. Aufschwung der Baumwollfabrikation erst mit Erfindung der Spinnmaschine im 18. Jh.

*Flachs:* älteste und hauptsächlichste Spinnfaser der gemäßigten Zone, in Deutschland während des ganzen Mittelalters umfangreicher Anbau. Eigenschaften: fester und widerstandsfähiger als Baumwolle aber weniger elastisch, geeignet für Bett- und Tischwäsche, Oberbekleidung.

*Hanf:* in den gemäßigten Zonen seit ältester Zeit angebaut, Schwergewebe wie Wagenplanen, Seile u.ä.

*Wolle:* Seit der ersten Hälfte des 18. Jh. mit der Einführung des Merinoschafes aus Spanien erfolgreiche Zuchtversuche erhebliche Verbesserung der Wolle. Schafhaltung im Münsterland ist seit dem 12. Jh. belegt.

*Baumseidengewebe:* Tuch aus leinernen Längsfäden (Kette) und baumwollenen Querfäden (Schuß)

Eigene Zusammenstellung nach Hünlich/Berlin 1968; Rickelmann, Hubert, Die Tüötten in ihrem Handel und Wandel, Ibbenbüren 1961

### Wie man Leinen herstellt

„Die Gewinnung der Leinenfaser ist sehr umständlich und langwierig. Nach etwa 100 – 120 tägigem Wachstum werden die Flachspflanzen in Büscheln von Hand oder maschinell mit den Wurzeln auf dem Boden gezogen. Raufen heißt die Ernte des Faserleins. Daran schließt sich das sog. Riffeln. Mit Handriffelkämmen oder mit Riffelmaschinen (Entsamungsmaschine) werden die Kapseln mit dem Leinsamen von den Stengeln getrennt, und dabei gleich die Seitenäste des Hauptstengels entfernt. Gewöhnlich liefern 100 kg Flachsstroh etwa 17 kg Leinsamen und 73 kg Flachsstroh. Die Differenz ist Kapselspreu.

Nun gilt es, die Bastfaserstränge, eben das Leinen, aus den stark verholzten Flachsstengeln zu isolieren. Dazu müssen zunächst die den Stengel verklebenden Bindestoffe gelöst werden, was biologisch oder chemisch geschehen kann. Dieser Prozeß wird als Röste oder Rotte bezeichnet, weil der überwiegend und von jeher praktizierte Aufschluß der unerwünschten verkittenden Substanzen ein Fäulnisvorgang ist, ein Verrotten. Bei der biologischen Röste wird das Flachs entweder auf Wiesen und Äcker ausgebreitet (Tauröste) oder in fließende oder stehende Gewässer eingelegt. Gelegentlich werden auch beide Möglichkeiten kombiert. Den biologischen Abbau der Bindestoffe besorgen verschiedene Mikroorganismen... je nach den Verfahren oder ihrer Kombination dauert die natürliche Röste 2 bis 5 Wochen...

Nach der Röste wird das Flachsstroh auf dem Felde oder in Trockenanlagen getrocknet. Der Stengelverband ist durch die Röste jetzt wohl gelockert und mürbe, aber die Leinenfasern sind immer noch von Rinde, Holz und Mark umgeben. Diese faserfremden Anteile werden nun auf Knickmaschinen von ineinandergreifenden Riffelwalzen geknickt und gebrochen. Brechen heißt dieser Arbeitsgang, und Knick- oder Brechflachs ist das Ergebnis. Als anderweitig verwertbarer Abfall entsteht dabei Knick- oder Brechwerg, kurze, wirre Fasern. Der Brechflachs passiert jetzt die Schwingmaschine oder Schwingturbine, wo er von den Rinden, Holz- und Markteilchen befreit wird. Hat er das Schwingen hinter sich, ist er zum Schwingflachs geworden. Die dabei anfallenden Kurzfasern sind das Schwingwerg. Und schließlich ist noch ein mechanischer Reinigungsprozeß notwendig – das Hecheln. Hierbei wird der Schwingflachs durch schrägliegende Stahlkammfelder gezogen, um letzte Schäben, wie die Rinden-, und Holz- und Markteilchen pauschal genannt werden, auszukämmen. Gleichzeitig wird der Bast in verspinnbare Teilfaserbündel getrennt.

Das Spinngut, das zu späterer Zeit – sorgfältig gekämmt – seinen Platz auf dem Spinnrocken fand, trug die Spinnerin ursprünglich unter dem Arm. Sie drehte ein Stückchen Garn und befestige den Anfang an der Spindel, die nun in scharfe Drehung versetzt wurde. Durch das Gewicht des Wirtels nach unten strebend, drehte die Spindel, die fortlaufend von Hand aus dem Spinngut gezupften Faden zum Garn. Hatte die Spindel den Boden erreicht, wurde der Faden um den Stab gewickelt und sein Ende dort in einem Spalt eingeklemmt. Dieser Vorgang wiederholte sich nun solange, bis ein stattlicher Garnwickel auf dem Spindel entstanden war...

## Das Weben

Herstellung von Geweben der unterschiedlichsten Beschaffenheit auf Webstühlen durch rechtwinkliges Verkreuzen zweier Fadensysteme – Kette und Schuß – nach mannigfaltigster Gesetzmäßigkeit, die als Bindung bezeichnet werden. Eine recht anschauliche Vorstellung vom Grundprinzip des Webens vermittelt das Stopfen. Bei dieser Ausbesserungsarbeit werden senkrecht (Kette) und waagerecht (Schuß) laufende Fäden gezogen, die durch einfaches Verkreuzen eine geschlossene Fläche bilden, nämlich ein kleines Stückchen leinwandbindiges Gewebe...

Die starke Eigenfarbe des Flachses (Rohleinen) wird durch Bleichen der Leinen (Flachs-)garne oder Leinengewebe zerstört... Bis in die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts kannte man zum Bleichen von vornehmlich Leinen und Baumwolle nur die Rasenbleiche ein umständliches, viele Monate währendes Verfahren. Seine Wirkung beruht auf der Bildung geringer Mengen Wasserstoffperoxid aus Wasser und Luft bei Einwirkung von Sonnenlicht...

Die Gewebebahnen kamen im Frühjahr auf die Bleichwiesen und bleichen, häufig mit Wasser begossen, Tag und Nacht im Freien ausgebreitet. Im Herbst dann war, wenn viel sonniges Wetter geherrscht hatte, der gewünschte Weißgrad erreicht; oft aber auch nicht. Während der Bleichzeit wurden die Gewebe wiederholt mit alkalischen Aschesuden gebrüht, um nicht bleichbare Verunreinigungen zu entfernen. Die Bleiche abschließend, pflegten die Bleicher das Bleichgut zur Neutralisation des Alkalis (Aschesud) in Ermangelung chemisch hergestellter Säuren in saure Milch einzulegen."

Zahn, J.: Am Anfang war das Feigenblatt, Düsseldorf/Wien (1965), S. 224, 225, 298, 318, 226, 196, 197

## Die Anfänge der Leinenproduktion

„Textilindustrie. Die ältesten bekannten Geflechte und Gewebe gehen auf die Jungsteinzeit zurück (z.B. ägypt. Leinengewebe aus Fayum, um 4500 v. Chr.) Spindel und Webstuhl wurden damals erfunden."

dtv-Lexikon Bd. 18, 1974

„Über das hohe Alter und die frühe Blüte der Flachs- und Garnverarbeitung in deutschen Landen berichten uns schon verschiedene Quellen des Altertums und des frühen Mittelalters. Tacitus nennt uns leinene Gewänder, die die germanischen Frauen als hauptsächlichste Kleidungsstücke trugen."

Schierenberg, Heinz: Blüte und Verfall der lippischen Leinenindustrie, Detmold 1914, S. 2

„Gegen Ende des 9. Jahrhunderts waren der Flachsanbau und die Leinenweberei allgemein verbreitet. Die älteste Form aller gewerblichen Tätigkeit war das Hauswerk, d.h. die „gewerbliche Arbeit im Hause für das Haus aus selbsterzeugten Rohstoffen". Zunächst war die Verarbeitung des Flachses, das Spinnen und Weben, ausschließlich Arbeit der Frauen, die sie als Nebenbeschäftigung ausführten."

Schmitz, Edith: Leinengewerbe und Leinenhandel in Norddeutschland (1650 – 1850), Köln 1967, S. 16

„Diese zunächst als bäuerliches Nebengewerbe betriebene Leinenindustrie beruhte auf dem Anbau des Flachses, des Rohstoffs für die Leinwand. Am günstigsten lagen die Verhältnisse für den Flachsanbau in der Mulde zwischen Teutoburger Wald und dem Wiehengebirge, also in der Grafschaft Ravensberg und den angrenzenden Teilen von Lippe, Minden und Osnabrück; ‚der Flachs wächst in Ravensberg besser als der Korn', meinte man um 1700. Trotzdem spielte die Leinwandherstellung in diesem Raum bis in das 16. Jahrhundert hinein noch keine besondere Rolle, da man zwar schon viel Flachs anbaute, ihn dann aber unverarbeitet ausführte oder sich mit dem Verspinnen begnügte und das Garn ausführte... Um die Mitte des 16. Jahrhunderts aber änderte sich das Bild von Grund auf... Da die Höfe in dieser Epoche praktisch niemals geteilt wurden, entstand eine breite Schicht landarmer oder landloser Markenkötter und Heuerlinge, die auf gewerbliche Tätigkeit angewiesen war. Diese Kötter und Heuerlinge, die oft einen Garten und etwas Acker pachteten, auch eine Kuh oder eine Ziege hielten, stellten das Heer billiger Arbeitskräfte, das für die Entwicklung des Leinengewerbes nötig war; da der Verdienst der Spinner und Weber nicht ausreichte, eine große Familie zu ernähren, nahmen Frauen- und Kinderarbeit schon früh einen großen Umfang an."

Hömberg, Albert K.: Wirtschaftsgeschichte Westfalens, Münster 1968, S. 109

Heuerlinge: „Zunächst waren es nur nahe Verwandte, die eine entsprechende Menge Ackerland zur Pacht = Heuer erhielten. Später wurden die Heuerlingsstellen auch an fremde Pächter vergeben."

Schmitz, a.a.O., S. 19

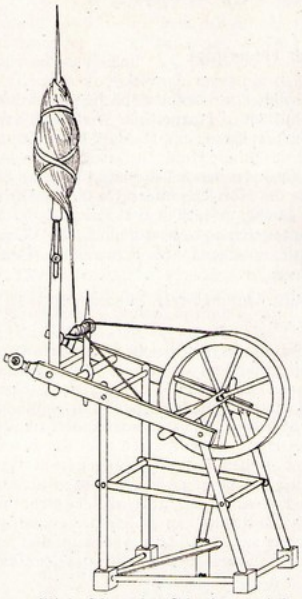
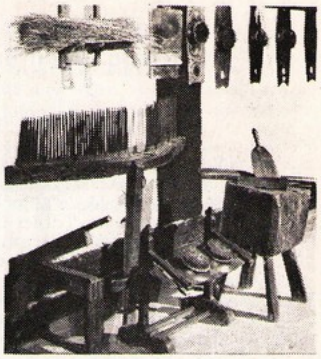


Abb. 5. Schema eines Trittrades, aus dessen Darstellung sich ohne weiteres der Spinnvorgang erklärt.



Flachsbearbeitungsgeräte an der Deelenwand. Oben links ein Bund Rohflachs, darunter eine Flachsreffe (zum Abreißen der Samenkapseln), vorn unten eine Flachsbrake (zum Ablösen der Faser), in der Mitte unten ein Hechelbock mit eingeklemmtem Hechelbrett für das Durchziehen des Flachses, daneben ein Schlagklotz mit Schlagbrettern (Schwingbrettern). Das Schwingen geht dem Hecheln voraus. Oben ornamentierte Hechelbretter mit verschiedenen feinem Hecheldornbesatz.

Schepers, Josef, Führer durch das Bauernhofmuseum Bielefeld, S. 19

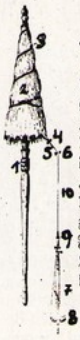
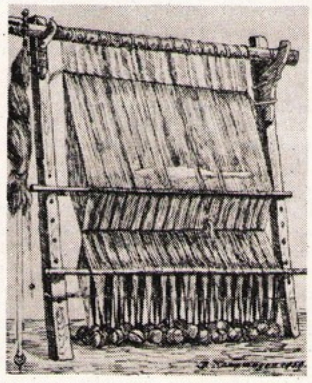
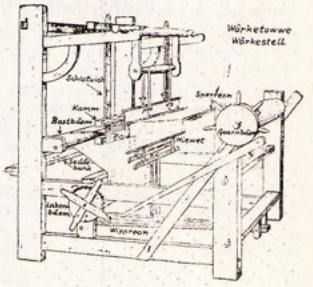


Abb. 2. Spinnrocken mit Handspindel. Dem hölzernen Stock oder Rocken (1) ist das Fasergut (2) aufgebunden (3). Daumen und Zeigefinger der linken Hand (4) ziehen die Fasern aus und ordnen sie zur Bildung eines gleichförmigen Faserbandes nebeneinander (5), das durch Daumen und Zeigefinger der rechten Hand ausgezogen wird (6). Der mit dem Faserbande in Verbindung stehende Garnfaden wird nahe der Spindelspitze (9) des Spindelkörpers (7) verschlauft. Die Spindel, ein etwa 30 cm langes Hartholz mit zinnernem Schwungring oder Wirtel (8) wird in rasche Umdrehung versetzt. Da während dieser Drehung ständig neue Fasern zum Faserbande aus dem Rocken gezogen werden, verlängert sich der Faden, bis die Spindel den Boden erreicht. Nach dem nunmehr erfolgten Lösen der Schlaufe wird der gesponnene Faden (10) auf den Spindelkörper (7) gewickelt, und nach Anlegung einer neuen Schlaufe wiederholt sich das Spiel von neuem.



*Webvorrichtung im 9. und 10. Jahrhundert*




Der Handwebstuhl auf lippisch Platt aus Hansen, Bäuerliches und handwerkliches Tagewerk im alten Lippe:
Lakenbäom = Lakenbaum
Goarnbäom = Garnbaum
Bostbäom = Bastbaum
Seddebank = Sitzbank

## 2. Die Lebensverhältnisse der Produzenten und ihre Kämpfe

### Das Elend der Heuerlinge

„Die erste Verschiebung in der ursprünglichen Form der gewerblichen Arbeit trat ein, durch das Abhänigkeitsverhältnis, in dem die bäuerliche Wirtschaft zum Fronhofe stand. Häufig bildeten Abgaben von Flachs und Hanf oder den daraus gewonnen Erzeugnissen einen Teil des Zinses für die Hufe. Die gewerblichen Abgaben hatten zwei Erscheinungsformen: entweder wurde Garn und Leinwand geliefert, oder die weiblichen Hausgenossen der Hörigen mußten für die Gutsherrschaft spinnen und weben. Das letztere geschah wieder in zwei Formen, indem entweder die Frauen im eigenen Hause arbeiteten und „de dominico lino" Garn lieferten, oder indem sie auf dem Fronhofe, im sogenannten Frauenhause (Genitium) vereinigt, für die Herrschaft spannen."

Potthoff, Heinz: Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, Bielefeld (1900), S.7

„Wenn man in die Wohnungen der Landbewohner tritt, welche nicht dem größeren Grundbesitz gehören, und welche sich eben durch Spinnen ihre dürftige Subsitenz erwerben, so findet man oft die ganze Familie am Spinnrade. Nicht selten sieht man Großmutter, Mutter und Enkelin mit Spinnen beschäftigt, während der Vater und der erwachsene Sohn auf dem Felde arbeiten, oder andere häusliche Arbeit verrichten, die Mahlzeit vorbereiten, Rüben putzen oder Kartoffeln schälen, wenn und solange sie deren haben. In den Weberwohnungen ist der Vater mit der Bereitung des Garns beschäftigt, wenn er nicht ausgezogen ist, um Garn zu kaufen oder die fertige Leinwand zu verkaufen, oder wenn er nicht mit dem erwachsenen Sohn den Acker bestellt. Die Mutter ist am Herde beschäftigt oder wartet des Viehs. Die größeren Töchter sitzen auf dem Webestuhl und die kleinen noch schulpflichtigen Kinder müssen in den freien Stunden das Garn auf Spulen wickeln."

Bitter, C.H.: Bericht über den Nothstand in der Senne 1853, in Jahresbericht des Historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg (JBHVR), Bd. 43, (1929), S. 22

„ In der Teilung der Marken dürfte ein Grund ihrer Verkümmerung zu suchen sein. Während diese den Markberechtigten neue Hilfsquellen zum Erwerb darbot, wurde den Heuerleuten die Hut und Weide für den zu ihrer Ernährung notwendigen Viehbestand entzogen. Mochte ihnen von dem Verpächter auch anfänglich ein Ausgleich dafür geboten werden, so war dieser doch im Laufe der Zeit bei erneuten Mietsverträgen nach und nach weggefallen. Bei der Zunahme der Bevölkerung fehlte es den Verpächtern selten an Interessenten für ihre Mietwohnungen und Ländereien, ohne Nachlaß für das Wegfallen der Hut und Weide und für die übrigen sehr lästigen Nebenleistungen. Die Kultivierung der Markengründe, die sorgfältigere Bearbeitung des Ackers, die Verbesserung der Landwirtschaft nahmen mehr Arbeitskräfte in Anspruch. Es wurden daher mehr Dienste von den Heuerleuten gefordert, und der Zudrang zu den Pachten verursachte, daß die Heuerleute sich den erhöhten Anforderungen nicht entziehen konnten. Hinzu kam, daß sich ihre Bedürfnisse vermehrten. Kaffee, Branntwein und andere überflüssige oder Luxusartikel wurden Gegenstände des täglichen Bedarfs. Abnahme des Erwerbs durch allmähliches Sinken der Garn- und Linnenpreise, wofür die Fabrikation des Segeltuchs nur an einigen Orten Ersatz bot, führte endlich einen immer größeren Notstand herbei. Die Lage der meisten Heuerleute war jetzt derart, daß ein geringer Unglücksfall durch Mißwachs, Viehsterben oder Krankheit sie in ihren Vermögensumständen zurücksetzte, so daß ihnen nur selten Hoffnung übrigblieb, sich aus ihrer Bedrängnis zu erretten. Die Wohnungsnot der Heuerleute war so groß, daß die Ärzte daran Anstoß nahmen. Die Wohnungen hatten häufig dunkle, den Erdhöhlen ähnliche Kammern, in denen die schädlichsten Dünste herrschten, die das sogenannte „Nervenfieber" hervorriefen. Man forderte, daß jede Kammer in Zukunft eine Klappe oder ein Fenster haben müsse.

Osnabrücker Mitteilungen, Bd. 68, S. 323

### Widerspruch zwischen Stadt und Land Leinenproduktion – Leinenhandel

„Die Fabrikanten wohnten theils auf dem platten Lande, theils in den Dörfern Schildesche, Jöllenbeck und Heepen, theils auch in den angrenzenden Gegenden der Grafschaft Lippe, sind entweder Besitzer eigener Stätte oder Heuerlinge auf größeren Kolonaten, nähren sich größtenteils von eigenem Zuwachs ihrer Erzeugnisse und können solchergestalt bei der minder kostbaren Beschaffenheit ihres ländlichen Unterhalts die Weberei wohlfeiler beschicken und ihre Fabrikate in niedrigeren Preisen zum Verkauf liefern als die städtischen Weber. Dies ist der Grund, warum die Weberey in den Städten zu keinem erheblichen Grade der Aufnahme gebracht werden kann und deshalb ist auch die Dislocation und Ausbreitung der Weberey auf dem platten Lande in allem Betracht äußerst vorteilhaft."

(Dislocation = Verlagerung)
Consbruck: Kurze Geschichte der Entstehung der Leinwands-Fabrikation, 1794, in JBHVR, Bd. 19 (1905), S. 55

„Für den Leinwandhandel gewann die Stadt eine immer größere Bedeutung, da das ländliche Produkt bald nur noch auf dem Wege über die Stadt abgesetzt werden konnte. Die Zünfte in den aufblühenden Handelsstädten hatten es verstanden, sich von den Landesherren Privilegien zu verschaffen, die den Bewohnern des platten Landes den Handel verboten. Die Stadtbevölkerung besaß für die landwirtschaftlichen Erzeugnisse das Vorkaufsrecht, und erst, wenn sich in der Stadt kein Käufer fand, durfte der Bauer an anderen Orten und sogar im Ausland seine Ware verkaufen."

Schmitz, a.a.O., S. 22

### Die Gilde – starke Interessensvertretung der Handwerker in der Stadt

„Als eine der ältesten ist die Wollweber- oder Wandmachergilde anzusprechen, zumal da sich in der Stadt schon sehr früh ein recht lebhafter Handel in Wolltuchen entwickelt hatte. Im Jahre 1366 verlieh Bischof Florenz von Münster den Wollwebern zu Coesfeld das Alleinrecht des Wandmachens auf eine Meile im Umkreis der Stadt... In das Jahr1588 (...) fallt die Gründung des Boomsidenmacheramtes... Die Zunft sollte in erster Linie wirtschaftliche Interessen vertreten; darin beruhte ihre größte Bedeutung. Der Handwerker des Mittelalters war gleichzeitig Kaufmann, darin unterscheidet er sich von den meisten Handwerkern unserer Zeit. Als Kaufmann war er auf den Markt angewiesen, der ihm den Absatz seiner Erzeugnisse vermittelte... Es war ein ganz freiwilliger Verband, dem anfangs wohl nicht das Recht zustand, auf die einzelnen Handwerker einen Zwang auszuüben... Dieser hat sich erst allmählich entwickelt, gefördert durch öftere gemeinsame Verfolgung gewerblicher Interessen. Ein derartiges Vorgehen konnte nähmlich nur dann sein Ziel erreichen, wenn ein festeres Band die Meister umschloß."

„Rechte und Freiheiten verlieh der Rat den Gilden allerdings unter ihrer kräftigen Mitwirkung. Er war auch, wie er sich selbst häufiger nannte, Obergildenrichter... Es machte sich schon früh das Bestreben geltend, den Rat hierin vollständig beiseite zu drängen... Diesem Bestreben entsprang das in den meisten Rollen wiederkehrende Verbot, einen Gildebruder vor einem anderen Gericht als der Gilde zu verfolgen. Die Gilden waren hierin erfolgreich."

„Manche Anzeichen lassen darauf schließen, daß gegen Ende des 16. Jahrhunderts eine Änderung in der Stellung der Gilden zum Rate eingetreten ist... die Gilden hatten jedoch jetzt größeren Einfluß gewonnen, den sie auch geltend machen mußten. So wurden sie z.B. befragt, wenn es sich darum handelte, Maßnahmen für die Sicherheit der Stadt zu treffen. Zu den Ratsversammlungen zog man die Vertreter der Gilden, die Gildenrichter zu... die Gilden hatten auch militärische Aufgaben."

Hüer, Hans; Drachter, Friedrich Th. Gewerbe und Handel, die Grundlagen der geschichtlichen Entwicklung der Stadt Coesfeld, Coesfeld 1926, S. 14,15, 17, 20, 21, 22

„Die Enführung und Festsetzung einer bestimmten Lehrzeit durch die Handwerkerverbände ist aus dem berechtigten Streben zu erklären, das Handwerk durch eine gute Ausbildung der späteren Meister auf der Höhe zu halten und unbrauchbare, notdürftig ausgebildete Personen auszuschalten... Die Mitglieder einer Gilde sollten eben in allem möglichst gleichgestellt sein. Deshalb wurde die Zahl der Lehrlinge, die zu halten der einzelne Meister berechtigt war, festgelegt...

Alle Rollen und Ordnungen enthalten die Bestimmungen, daß kein Meister dem anderen seine Arbeitskräfte abspenstig machen durfte...

Der Rat verordnet darin, daß in Zukunft niemand in die ‚Emptern, Digniteten oder Gilden' aufgenommen werden soll, der von Geistlichen herkommt. Unter Geistlichen sind hier jedenfalls geistliche Grundherrschaften zu verstehen. Eine andere unerläßliche Forderung, die sich auf den von auswärts kommenden Bewerber erstreckte, war der Erwerb des Bürgerrechts...
Um das Handwerk auf der Höhe zu halten und seine Leistungsfähigkeit zu wahren, mußte man darauf sehen, untaugliche Personen fernzuhalten und nur solche aufzunehmen, die im Besitze einer guten Ausbildung Gewähr für die Herstellung guter Waren boten...

Die Verfassung der Gilden zeichnet sich dadurch aus, daß sie alles bis in seine Einzelheiten genau regelt. So setzt sie auch für die Erledigung des Meisterstücks eine bestimmte Frist fest...

Hierzu traten dann die eigentlichen finanziellen Leistungen, die großen Schwankungen sowohl bei den einzelnen Verbänden als auch in den verschiedenen Zeiten unterlagen...

Die Erschwerung des Eintritts widersprach ursprünglich dem Zunftzwang, der für alle Handwerker Zugehörigkeit zur Zunft forderte. Man sah sich jedoch genötigt, um den Angehörigen der Gilden ein ausreichendes Einkommen zu erhalten, Maßnahmen zu treffen, die den Eintritt der neuen Mitglieder schwieriger machten und so eine weitere Beeinträchtigung des Verdienstes verhinderten."

Hüer, Hans; Drachter Friederich T., a.a.O., S. 26, 28, 29, 31, 32
Gilde Zunft (dtv-Lexikon 1974)

## Der Lemgoer Aufstand (1609 – 1617) gegen Steuerausplünderung und religiöse Unterdrückung

„Zu einer erneuten Bedrohung der Herrschaft der städtischen Elite kam es in der sog. Lemgoer Revolte, der zweiten großen Auseinandersetzung zwischen Stadt und Landesherrschaft. Die Erhebung der Lemgoer wurde durch eine Reihe von Maßnahmen des Grafen Simon VI. (1554 – 1613) ausgelöst, die auf die Ausbildung eines zentralistisch organisierten Territoriums hinzielten und einen Angriff auf die wirtschaftliche und rechtliche Sonderstellung der Stadt darstellten. Hinzu kam ein religiöses Moment. Nach seinem Übertritt zum Calvinismus wollte der Graf auch in religiöser Hinsicht sein Territorium vereinheitlichen."

„Die zweite Phase der Auseinandersetzung begann im Jahre 1609. Ursachen des Aufstandes scheinen neben den religiösen vor allem wirtschaftliche gravima gewesen zu sein, denn im Jahr 1609 versuchte der Landesherr, in Lemgo eine allgemeine Kopfsteuer einzuführen, die von den Bürgern abgelehnt wurde."

Im bewaffneten Aufstand beseitigt das Volk die Stadtregierung und besiegt den Grafen. Als niederkonkurrierte Handelskapitalisten sich an die Spitze des Aufstandes setzen, können die Simon-Söhne die Lemgoer zu einem Vergleich zwingen, der insgesamt den Erfolg der Lemgoer bescheinigt, die Kopfsteuer konnte verhindert werden.
„Dieser Vergleich bildete den Abschluß des zehnjährigen Kampfes und zugleich eine dauernde Grundlage für das Verhältnis der Stadt zur Landsherrschaft. Es bildete für erstere einen entschiedenen Sieg auf kirchlichem und strafrechtlichem Gebiete, denn dem größten Teil der Bürgerschaft war die Erhaltung der lutherischen Konfession Herzens- und Gewissenssache, wie die Wahrung des gepriesenen jus gladii – von welchem man nicht lange darauf in Lemgo einen recht ausgiebigen Gebrauch gegen die Herren machte – Ehrensache."

Falkmann, A.: Beiträge zur Geschichte des Fürstenthums Lippe aus archivalischen Quellen, 6 Bände, Bd. 6, Detmold/Lemgo, 1847 bis 1902, S. 372
jus gladii = das Recht, Todesurteile zu fällen und zu vollstrecken

In Coesfeld erhoben sich Bürger gegen den Rat anläßlich einer Ratswahl, wodurch den Gilden mehr Rechte erkämpft wurden. Die meisten der zahlreichen z.T. blutigen Kämpfe gingen um das Vorrecht einer Gilde vor der anderen, hier der Wandmacher gegenüber den Wandschneidern. In diesen Konkurrenzkämpfen kann der Rat, der zur Strafe z.B. Tuche pfändet, als „Streitschlichter" auftreten.

dazu: Hüer, Drachter; a.a.O., S. 21 u. 106f

„...Münster war inzwischen zu einer wirtschaftlich bedeutenden Stadt von 12000 Einwohnern herangewachsen. Das Stadtbürgertum strebte nach völliger Unabhängigkeit von seinen bischöflichen Landesherrn, erleidet jedoch 1454 in der Schlacht bei Varlar eine blutige Niederlage. Da die Kirche daraufhin ihren Grundbesitz und ihr Gewerbe in der Stadt Münster noch weiter ausdehnt, verschärfen sich die Widersprüche zwischen Klerus und Bürgertum. 1525 brechen offene Unruhen aus, die Stadt wird evangelisch, die Gilden übernehmen das Regiment, ohne jedoch den Fürstbischof als Oberherrn gänzlich abschütteln zu können. In dieser Lage faßt die revolutionäre Ideologie des Täufertums Fuß bei Tagelöhnern, Handwerkern und Kaufleuten. Das Reich der ‚Widertäufer' setzt endlich 1534/45 die Forderung dieser Schichten nach Gütergemeinschaft und Sturz der adeligen Obrigkeit durch. Mit Hilfe des Kaisers gelingt es Bischof Franz von Waldeck, das Täuferreich zu zerschlagen und erneut die Herrschaft des Klerus zu errichten."

Kommunistische Volkszeitung, Nr. 9/1980, S. 20

## Der Leineweber

„1. Der bleiche Weber sitzt am Stuhl, er wirft mit matter Hand die Spul', – knick, knack! – Er hebt den müden Fuß zum Treten: Herrgott! jetzt kann ich nimmer beten – knick, knack! – Du Linnentuch, du Linnentuch! Ein jeder Faden sei ein Fluch!
2. Es webt und webt sein morscher Leib, am Boden liegt sein sterbend Weib, – knick, knack! – Die Not sitzt bei ihr, sie zu pflegen, der Hunger gibt ihr noch den Segen – knick, knack! – Du Linnentuch...
3. Der erste Fluch für unsern Herrn! Hussa! Da springt mein Schifflein gern – knick, knack! –
Er darf am vollen Tische lungern, wenn wir am Webestuhl verhungern – knick knack! – Du Linnentuch...
4. Und einer für den Pfaffen gleich, der uns verspricht das Himmelreich – knick, knack! – Wir sollen sterben und verderben, das heißt die Seligkeit erwerben – knick, knack! – Du Linnentuch...
5. Der Faden hier sei dem verehrt, der Kugeln uns statt Brot beschert – knick, knack! – Dem hohen Herrn von Gottes Gnaden: O werd ein Strick, du schwacher Faden! – knick, knack! – Du Linnentuch...
6. Die Lampe, wie sie plötzlich loht! Gottlob, mein Weib, nun bist du tot – knick, knack! – Das ist der Tod in unserm Leben, daß wir das Bahrtuch selber weben – knick, knack! – O könnt ich weben Fluch um Fluch, der ganzen Welt ein Leichentuch!"

Das Lied ist von Ludwig Pfau. Nach: Schwab-Felisch, Hauptmann, Die Weber, Ullstein, S. 8

Schmidt, Hans: Hundert Jahre Geschichte der Firma Delius & Co., Berlin 1929

## Die Leineweber

"1. Die Leineweber haben eine saubere Zunft, harum di scharum di scrum, schrum, schrum! Mittfasten halten sie Zusammenkunft, harum di scharum die schrum,schrum, schrum! Aschegraue...
2. Die Leineweber nehmen keinen Lehrjungen an, harum... der nicht sechs Wochen lang fasten kann. Harum... Aschegraue...
3. Die Leineweber schlachten alle Jahr zwei Schwein, harum... Das eine ist gestohlen und das andere ist nicht sein. Harum... Aschegraue...
4. Die Leineweber haben ein Schifflein klein, harum... Da setzen sie die Wanzen und Flöhe hinein. Harum... Aschegraue...
5. Die Leineweber machen eine saubere Musik, harum... wie wenn zwölf Müllerwagen fahren über die Brück. Harum... Aschegraue, dunkelblaue, schrum, schrum, schrum, mir ein Viertel, dir ein Viertel, schrum, schrum, schrum. Fein oder grob, gefressen wern se doch mit der Jule, mit der Spule, mit der Hand am Loch."

Ein Spottlied der Zunftherren auf die armen Weber. In „Volkskunde des Kreises Steinfurt" heißt es dazu: „In Hollich wurde das Lied von zwei Männern gesungen, die sich gegenüber saßen und in die Hände, auf die Knie und Schenkel klatschten. Zudem stampfte man nach jedem Vers auf den Boden."

## 3. Außer dem abgabenkassierenden Fronherrn profitiert das Kaufmannskapital

### Die bäuerlichen Produzenten müssen in Konkurrenz zum städtischen Leineweber treten

„Die ersten Aufkäufer waren vielleicht Krämer, die Garn und Leinen von den Bäuerinnen an Zahlungs Statt annahmen und dann Absatz für die Erzeugnisse suchten. Je sicherer und gleichmäßiger die Absatzmöglichkeit war, je mehr der Grundbesitz sich zersplitterte und zur Ernährung und Beschäftigung der Familie nicht mehr ausreichte, desto größere Bedeutung gewann die gewerbliche Arbeit; die Aufkäufer, welche zunächst nur Händler mit dem Bauerntuche waren, griffen allmählich weiter in die Produktion ein, und so entwickelte sich an vielen Stellen ein Verlagssystem,...
Der natürliche und nächstliegende Absatzmarkt für die Überschüsse der bäuerlichen Wirtschaft war die benachbarte Stadt. Dort traten die gewerblichen Erzeugnisse aber in Wettbewerb mit denen der städtischen Weber..."

Potthoff, a.a.O. S. 9

„Nun waren wohl schon von vornherein die Märkte Einnahmequellen der Marktherren, zunächst des Königs, später des Landesherrn oder auch der Stadt."

Potthoff, a.a.O., S. 12

„Lediglich die Interessen des Kaufmanns und des städtischen Webers waren bedacht, wenn eine genaue Aufsicht darüber angeordnet wurde, daß auch die in den Dörfern gefertigte Leinwand die gleiche Schierung, Breite und Dichte aufwies wie die in den Städten und das von hier zum Verkauf gebotene Garn von der vorgeschriebenen Länge und der rechten Fädenzahl war."

Schierenberg, a.a.O., S. 16 u. 17

### Gewebeproduktion in ganz Westfalen und im Osnabrücker Land Entstehung von Handelszentren / Konkurrenz ausländischer Tuche

„In Stadt und Land Osnabrück befand sich die Tuchmacherei (Wandmacherei) – schon im frühen Mittelalter ein wichtiger Gewerbezweig – um 1600 in voller Blüte. In der Stadt Osnabrück wurde sie 1553 als wichtigster Nahrungszweig bezeichnet, und um 1600 zählte man in der Stadt 300 Tuchmachermeister, die in einem Amte zusammengeschlossen waren, das auch Prüfung und Siegelung der Tuche überwachte...
Die über den eigenen Bedarf hinaus verfertigten Tuche wurden teils über Osnabrück, teils direkt in das Ausland, zumeist nach Holland, versandt...
Es war an sich schon ein Nachteil für das einheimische Tuchmachergewerbe, daß es von Anfang an auf die einheimische grobe Wolle angewiesen war, die nur grobe Stoffe gestattete. Es war daher natürlich, daß neben dieser Fertigung nur einfacher Stoffe ein lebhafter Tuchhandel einherlief, der die feineren und besseren Stoffe zur Verfügung stellte und mit wachsendem Wohlstande und durch modische Einflüsse bedingt, immer mehr die Fertigung der einfachen, groben Stoffe zurückdrängte und so die schärfste Konkurrenz für die einheimische Tuchmacherei wurde...
Als schärfste Konkurrenz erwies sich aber schließlich doch die Einfuhr englischer, schlesischer und sächsischer Tuche."

„Osnabrücker Mitteilungen", Band 69, S. 48f

„Der wichtigste Handelsplatz für westfälische Leinen war im Mittelalter Osnabrück."

Potthoff, a.a.O., S. 23

„Der Osnabrücker Handel bestand in erster Linie im Kauf und Verkauf von Leinen im eigenen Land. Daneben kauften Großhändler Leinwand in größeren Mengen auf und verschickten es nach Holland, England und über Frankfurt und Nürnberg nach Venedig. Der Aufkauf von Leinen im Stift Osnabrück durch landfremde Händler war durchweg von der Regierung verboten... Aber auch in den Ostseeestädten trieben die Osnabrücker, ... ihren Handel..."

Rickelmann, a.a.O., S. 8

Schafhaltung.
„Wie bedeutend diese war, geht allein daraus hervor, daß das den Kreis Tecklenburg von Nordwesten nach Südosten durchziehende 13 Kilometer lange und 5 Kilometer breite Gebirge von den hier weidenden Schafen seinen Namen Schafberg erhielt, der schon 1160 angewandt wurde... Die gräflichen Schäfereien wurden von angestellten Schäfern, vermutlich kleinere Bauern, beaufsichtigt... Aber auch die Bauern hielten entsprechend ihrem Grundbesitz und trotz der dafür zu entrichtenden Steuern ihre Anzahl Schafe. In der 1589 ausgeschriebenen außerordentlichen Viehschätzung ist die Zahl der gehaltenen Schafe angegeben. Insgesamt hielten 156 Schafhalter 4399 Tiere, die sich außer auf Ledde, wo keine Schafhalter verzeichnet standen, auf acht Dörfer verteilten."

Rickelmann, a.a.o.

„Die Entstehung des Textilgebietes zwischen Ems und Rhein reicht weit zurück in die Vergangenheit. Natürliche Verkehrslage und Durchgängigkeit des Gebietes, schlechte Böden und geringe Ertragsfähigkeit der Landwirtschaft, Erbrecht und Sozialstruktur und eine gewisse klimatische Eignung des Gesamtraumes begünstigten schon im Mittelalter die Ausbreitung der Leinenweberei auf der Grundlage eigenen Flachs- und Hanfanbaus...
Die Aufgabe der Tuchscherer war es, die rohgewebten Wollstoffe ebenmäßig zu scheren, eine Tätigkeit, die hohe Kunstfertigkeit verlangte. Für die Aufbereitung eines Stückes erhielt der Meister im 17. Jahrhundert 2 Taler. Das Rheiner Gildenbuch enthält zu keiner Zeit mehr als 8 – 9 Tuchscherermeister. Wie in Warendorf, Borken, Dülmen, Metelen, Haltern und Telgte, wurde in Rheine ein grober Wollstoff, Py oder Pic genannt, hergestellt...

Bocholt nahm durch die frühe Aufnahme der Baumwollverarbeitung zu Baumseide – einem Gewebe aus Leinenkette und Baumwollschuß – eine besondere, für die spätere Entwicklung des ganzen Raumes bedeutsame Stellung ein... Im Jahre 1569 wurde bereits ein Baumseidenamt errichtet und mit dem Zunftrecht beliehen... Gewebe aus Baumwolle waren in Europa seit den Kreuzzügen bekannt. Das Kölner Baumwollgewerbe hatte im Mittelalter hohen Ruf. Zu Anfang des 17. Jahrhunderts bestanden auch in Münster, Coesfeld und Warendorf Baumseidenweberzünfte."

Kersting, August: Die Baumwollstraße

„Reges Schaffen war in Coesfeld besonders bei den Wollwebern und Wandmachern. Schon 1366 erhielten sie ein bischöfliches Privileg, das ihnen das Alleinrecht des Wandmachens auf eine Meile im Umkreis der Stadt verlieh. Die Gründe für das Aufblühen dieses Gewerbes sind wohl in der großen Schafzucht zu suchen, die auf den ausgedehnten Heidflächen westlich von Coesfeld betrieben wurde. Als die einheimische Wolle den Bedarf nicht mehr deckte, führten die Weber über die Niederlande englische Wolle ein und gingen dann dazu über, ausschließlich diese zu dem in der ganzen Welt begehrten Tuch zu verwenden. Dafür bedurfte man des großen Marktes, um diese Wolle und die Farbmittel, den Waid und den Krapp, einzuhandeln. Dreierlei Tuch wurde in Coesfeld gewebt: schwarzes, rotes englisches und graues Coesfeldisches. Daneben wurde viel Leinwand hergestellt, und seit dem 16. Jahrhundert übertraf das Gewerbe der Boomsidenmacher an Umfang und Bedeutung alle anderen Zweige des Webhandwerks, das zeitweilig achtzig und später hundertfünfzig Meister in Coesfeld nannte."

Hüer, Hans: Handbuch des Kreises Coesfeld, a.a.O, 1962

„Mindestens seit dem 12. Jahrhundert wurde in der Grafschaft Ravensberg Flachs gebaut, Garn gesponnen und Leinen gewebt. Im 16. Jahrhundert hatten der Bau und die Verarbeitung des Flachses schon eine große Bedeutung für das Land gewonnen, ein Teil der Erzeugnisse ging ins Ausland."

Potthoff, a.a.O., S.27
Ravensberg: ehemalige westfälische Grafschaft mit der Hauptstadt Bielefeld

„Als im Verlauf des Mittelalters bei sich fortentwickelndem Gewerbfleiß die Städte für Handel und Verkehr der Hauptsitz wurden, brachte es im lippischen Lande zuerst Lemgo zu einer hervorragenden und ansehnlicheren Stellung... Die Gilden der Tuchmacher und Gewandschneider... standen schon vor dieser Zeit auch in der Stadt Lemgo bereits in voller Blüte... In den Besitz kaufmännischer Rechte gelangten sie 1314...
Von einer der Lemgoer Tuch- und Wandmachergilde ähnlichen gewerblichen Genossenschaft erfahren wir in der Stadt Horn,..."

Potthoff, a.a.O., S.3 f

Weiterhin gab es Gewebeproduktion und -handel im heutigen Ostwestfalen vor allem in den Städten Herford und Minden und deren Umland.

### Beitritt westfälischer Städte zur Hanse, um am Welthandel teilzunehmen

„Zur Sicherung des Marktverkehrs erstrebten die westfälischen und rheinischen Städte immer eindringlicher eine Einigung. Aber mehr noch als dieser trieb der Fernhandel die Städte zu den Städtebünden, einmal, um eine stärkere Vertretung der Interessen ihres Handels zu ermölichen, und zum anderen, um den Landfrieden zu sichern. Osnabrück schloß mit Münster, Minden und Herford am 22. Mai 1246 den Ladberger Marktbund,...
Dem Ladberger Bund folgte der große rheinische Friedensbund, dem Osnabrück und mehrere westfälische Städte 1255 beitraten. Es waren die vier Städte Dortmund, Soest, Münster und Osnabrück, die sich zur Wahrung des Landfriedens zusammenschlossen. Aus den Handelssicherungen wurden, um den Fehden und Räubereien wirksam entgegentreten zu können, feste Militärbündnisse. Diese Verbindungen fanden Nachahmung bis auf die kleinsten Märkte des flachen Landes. Überall entstanden Genossenschaften der Marktbeziehe-

Wie es in der Einteilung der Quartiere zum Ausdruck kommt, waren Osnabrück und in Westfalen Münster, Soest und Dortmund die vonehmsten Hansestädte. In diesen gab es acht Quartiere, und zwar: 1. Osnabrück mit sieben zugehörigen Orten, 2. das Münsterland mit der Hauptstadt Münster und weiteren Unterteilungen, in denen Coesfeld und Warendorf Vororte waren, 3. die Grafschaft Mark mit vierzehn Städten, darunter Hamm und Unna als Vororte, 4. Dortmund, 5. das Herzogtum Westfalen mit den Vororten Soest, Arnsberg und Attendorn, 6. Paderborn, 7. Ravensberg mit dem Vorort Bielefeld und 8. Minden.

Die Hanse, die allen Gliedern Schutz im In- und Auslande gewährte und die außerhalb des Landes zugleich zur Erlangung und Sicherung von Handelsrechten diente, war der stärkste wirtschaftliche Auftrieb des Gewerbefleißes und des Handels. Ihr Handelsgebiet reichte von Amsterdam, Antwerpen quer durch Deutschland bis nach Rußland und zu den skandinavischen und baltischen Ländern. Überall waren westfälische Kaufleute an erster Stellle anzutreffen."

Rickelmann, a.a.O. S.9 u. 10

„Auf einem Kölner Dritteltag im Febrauar 1554 gab Münster, das die Städte des Münsterlandes auf den Hansetagen als Prinzipalstadt zu vertreten pflegte, als zur Hanse gehörig die Städte Coesfeld, Warendorf, Borken, Bocholt, Dülmen, Haltern, Ahlen, Beckum, Rheine, Werne und Telgte an, also einschließlich Münster 12 Städte...

So rings von der Hanse umgeben, wird sich auch die Obergrafschaft Lingen dem westfälischen Handel nach dem Osten angeschlossen haben, wohin die Hanse einen laufenden Zustrom nach Mecklenburg und Pommern, dem Weichselgebiet und höher hinauf auslöste."

ebenda, S.16

„Lemgos Handel florierte so sehr, daß die Stadt schon im Jahre 1293 dem Bunde der deutschen Hanse beitreten konnte."

Schierenberg, a.a.O., S.4

## Leinenhandel in alle Himmelsrichtungen auch auf den Spuren der Kreuzritter

„Schon im frühen Mittelalter ging von Westfalen aus Leinwand in die verschiedensten Länder, einerseits gen Norden nach Skandinavien, andererseits gen Süden nach Sachsen, Thüringen und, doch wohl erst später, über Nürnberg und Frankfurt selbst nach Italien. Neben diesem Verkehr nach dem entfernteren Auslande bestanden Handelsbeziehungen mit Friesland; im 16. Jahrhundert wurden Emden und Bremen Hauptabnehmer für westfälische Leinwand...
Durch streng durchgeführte Norminierung erhielt die Leinwand einen Ruf, so daß vor dem Dreißigjährigen Krieg in England, Spanien und Holland die ‚Lemische' Leinwand wegen ihrer Güte zur Unterscheidung ein besonderes Zeichen erhalten haben soll... Die Leinwandausfuhr aus dem niederdeutschen Handelsgebiet nach Süddeutschland und Italien scheint im ganzen nicht unbeträchtlich gewesen zu sein. Vor allem hat westfälische Leinwand diesen Weg eingeschlagen, woran Frankfurter, Kölner und Nürnberger Kaufleute beteiligt waren."

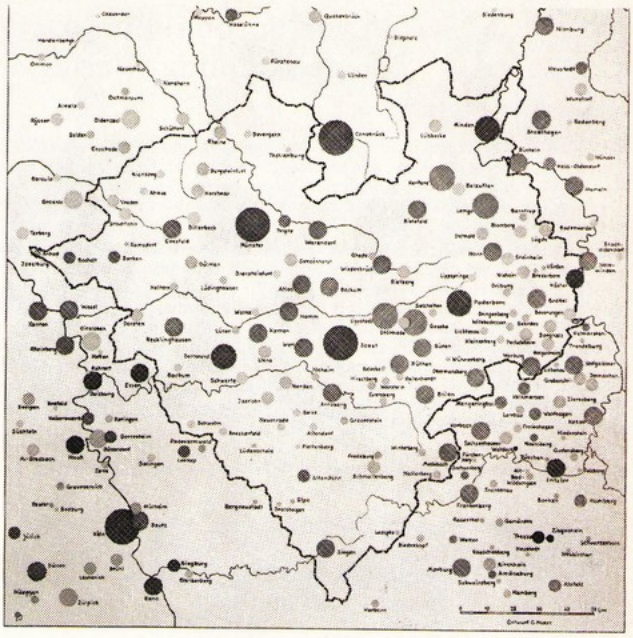
Holhls, Herrmann: Der Leinwandhandel in Norddeutschland vom Mittelalter bis zum 17. Jahrhundert, in Hansische Geschichtsblätter Bd. 31 (1926), S. 125 f, 130 f

„Die ältesten Absatzwege für Lemgoer Tuche und Leinwand, von denen wir erfahren, waren vorwiegend nach der Ostsee gerichtet, zu den im Kampfe gegen das Wendentum erstandenen aufstrebenden deutschen Kolonialstädten zwischen der Mündung der Trave und Düna."

Schierenberg, a.a.O., S. 18

„Die Seehäfen der Hanse, vor allem Bremen und Hamburg, exportierten die Leinwand in fast alle Länder. Das Leinen ging besonders nach Holland, England, Spanien und Portugal. Mit einem Teil des deutschen Produktes versorgten diese Länder ihre Kolonien. Die Entdeckung der Neuen Welt hatte für die Leinwandproduktion eine große Nachfragesteigerung zur Folge. Allerdings war der deutschen Hanse der direkte Handel mit den Kolonien verboten; sie durften nur vom Mutterland beliefert werden.
Auch in das Ostseegebiet und nach Rußland wurde die nordwestdeutsche Leinwand von deutschen Hansekaufleuten gebracht. Als Beweis dafür kann die vermutliche Einkerkerung von Bielefelder Kaufleuten bei der Zerstörung des hansischen Kontors in Nowgorod 1494 angesehen werden. Rußland und die baltischen Länder lieferten für das erhaltene Leinen Flachssamen, der von besonderer Qualität war."

Schmitz, a.a.O., S. 23/24



Flächengröße der westfälischen Städte im Mittelalter

Haase, Carl: Die Entstehung der westfälischen Städte, Münster 1976

Zu den Haupthandelswegen gehört der Hellweg, der entlang der Städte Köln, Duisburg, Dortmund, Soest, Paderborn, Höxter (alle vor 1180 entstanden) nach Osten und nach Bremen weiterführt. Eine weitere wichtige Handelsverbindung führte über Osnabrück und Minden nach Bremen.

Leinenhändler

Rickelmann, Hubert: Die Tüötten in ihrem Handel und Wandel, S.82

Der Kiepenkerl – von der Bielfelder Bourgeoisie zum Zeichen der Stadt erhoben – war der Händler zwischen den Leinewebern auf dem Land und den Aufkäufern in der Stadt. Die Bourgeoisie erklärt ihn gern zum Produzenten der Gewebe, um hinter dem besseren Leben des Zwischenhändlers das Elend der Heuerlinge zu vertuschen.

# Textilproduktion nach dem 30jährigen Krieg
# Leggeordnung, Verlagswesen, viele Steuergelder

Am Ende des Dreißigjährigen Krieges liegt die Garn- und Leinenproduktion in Deutschland völlig darnieder. Die Landesfürsten gehen als Sieger aus dem Krieg hervor und in den Landesfürstentümern findet die Bourgeoisie Territorien vor, die wenigstens im kleinen Maßstab einen freien einheitlichen Markt ohne Zollschranken bieten.

Durch die Ausdehnung des Weltmarktes, die Unterwerfung der Völker Amerikas, Afrikas und Asiens und mit der Entwicklung der holländischen Textilindustrie steigen die Handelsprofite mächtig an. Die deutschen Kaufleute versuchen, einen Anteil zu sichern. Sie durchbrechen die Zunftordnungen in den Städten, die die Ausweitung der Produktion für den Weltmarkt behindern, und weiten die Produktion auf dem Lande aus. Durch Einführung des Verlagswesens bringen die Handelskapitalisten die kleinen Garn- und Leinenproduzenten in ihre Abhängigkeit. Die abhängigen Bauern und Heuerlinge, die früher nur für den Eigenbedarf produzierten, werden durch steigende Feudallasten und Steuerabgaben gezwungen, vermehrt für die Verleger zu produzieren.

Die Landesfürsten unterstützen diese Entwicklung mit Geldern und Gesetzen, die das Monopol der Kaufleute sichern und die Produktion auf dem Lande gegen die Zünfte erlauben. Leggen, d.h. Schauanstalten für Leinen hat es in Osnabrück und Tecklenburg von den Kaufleuten organisiert, schon seit dem 14. Jahrhundert gegeben. Die preußische Leggeordnung für Ravensberg von 1678 sichert ausdrücklich das Monopol der Kaufleute und zwingt die Produzenten, alles Gewebe auf der Legge stempeln zu lassen. Den Bauern und Handwerkern wird selbstständiger Handel verboten, die Produktion gegen den Widerstand der Zünfte in Stadt und Land freigegeben. Die Bauern, die ihre Lebensmittel selber produzieren, können billiger Garn und Leinen herstellen, als die Handwerker in den Städten. Die Kaufleute sacken zusätzlich zu ihrem Handelsgewinn Mehrwert ein. Bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts können so die deutschen Kaufleute auf der Grundlage des Verlagswesens mit den aufstrebenden kapitalistischen Nationen England und Frankreich konkurrieren.

Die Entwicklung von Manufakturen und Fabriken wird lange behindert.

## 1. Fesseln in der Entwicklung der Produktionsmittel

### Die Zünfte beengen die Ausweitung der Produktion

„Die Entstehung des Ausfuhrhandels beeinflußte die Organisation des Gewerbes nach verschiedenen Richtungen. Lohn- und Preiswerk erfordern einen direkten Verkehr zwischen dem Erzeuger und dem Verbraucher, auf diesem beruhte auch die mittelalterliche Zunftverfassung, die ja nur auf die Versorgung eines eng begrenzten Marktes, der Stadt und ihres Gebietes, berechtigt war... Der Absatz in entfernte Gebiete aber machte das Einschieben eines Zwischengliedes, des Händlers, nötig...

Dieses mußte in Widerspruch mit der Zunftverfassung geraten. Die Zunft wollte ihr Monopol festhalten, sie war kapitalfeindlich, suchte alle Betriebe gleich und und klein zu halten und gegen jede gewerbliche Tätigkeiten außerhalb ihres Verbandes, vor allem auf dem platten Lande anzukämpfen. Der Kaufmann dagegen brauchte für seinen Exporthandel eine möglichst umfangreiche Produktion, ihm lag an einem starken Wettbewerbe unter den Webern und an einer Beteiligung von nicht zünftigen Webern oder von Bauern, damit er stets ein Gegengewicht gegen einen etwaigen Druck der städtischen Zunft hätte... Abgesehen davon, daß sie nicht im Stande war, genügende Mengen zu liefern, war die bäuerliche Arbeit für den Zweck viel geeigneter. Der Rohstoff war in der Wirtschaft selbst erzeugt, Spinnen und Weben bildete eine bloße Nebenbeschäftigung der Familienmitglieder oder des Gesindes. Es wurden dadurch Arbeitskräfte ausgenutzt, die sonst zeitweise müßig geblieben wären. Die natürliche Folge war, daß der Bauer billiger liefern konnte als der Zunftbruder... und daß er gegen die Schwankungen, denen der Ausfuhrhandel stets ausgesetzt war, eine viel größere Widerstandskraft besaß."

Potthoff, Heinz: Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, o.O., o.J., S.16

//2.1.b

„Die Zunftgesetze, wie schon früher bemerkt, verhinderten planmäßig, durch äußerste Beschränkung der Gesellenzahl, die ein einzelner Zunftmeister beschäftigen durfte, seine Verwandlung in einen Kapitalisten. Ebenso konnte er Gesellen nur beschäftigen in dem ausschließlichen Handwerk, worin er selbst Meister war. Die Zunft wehrte eifersüchtig jeden Übergriff des Kaufmannskapitals ab, der einzig freien Form des Kapitals, die ihr gegenüberstand. Der Kaufmann konnte alle Waren kaufen, nur nicht die Arbeit als Ware. Er war nur geduldet als Verleger der Handwerksprodukte. Riefen äußere Umstände eine fortschreitende Teilung der Arbeit hervor, so zerspalteten sich bestehende Zünfte nach Unterarten oder lagerten neue Zünfte neben die alten hin, jedoch ohne Zusammenfassung verschiedener Handwerke in einer Werkstatt. Die Zunftorganisation, so sehr ihrer Besonderung, Isolierung und Ausbildung der Gewerbe zu den materiellen Existenzbedingungen der Manufakturperiode gehören, schloß daher die manufakturmäßige Teilung der Arbeit aus. Im großen und ganzen blieben der Arbeiter und seine Produktionsmittel miteinander verbunden wie die Schnecke mit dem Schneckenhaus, und so fehlte die erste Grundlage der Manufaktur, die Verselbständigung der Produktionsmittel als Kapital gegenüber dem Arbeiter."

MEW, Bd. 23, S. 379

„Eine besondere Rolle maßte sich, nicht immer zum Vorteil für das allgemeine gewerbliche Leben und sehr oft von kurzsichtigen Interessen bestimmt, das Krameramt an. 1674 entbrannte ein lebhafter Streit über die Zulässigkeit des Reckens von Tuchen und um die Benutzung der warmen Presse. Durch Verbote und andere Schwierigkeiten wurden durch diese Streitigkeiten neuere Verfertigungszweige aus der Stadt ferngehalten. technische Neuerungen, die anderen Orts längst Eingang gefunden hatten verhindert."

Machens, Konrad; Die Tuchmacherindustrie des Osnabrücker Landes im 17. und 18. Jahrhundert, S. 51

### Die Kaufleute durchbrechen die Zunftordnung und weiten die Produktion auf dem platten Lande aus

Durch Ausweitung des Verlagswesens brachten die Handelskapitalisten die kleinen Garn- und Leinenproduzenten vollends in ihre Abhänigkeit und steigerten ihren Profit. Friedrich Engels: „Indem der den Kleinmeister in seinen Dienst nahm, durchbrach er die hergebrachten Schranken der Produktion, innerhalb deren der Produzent sein fertiges Produkt verkaufte und nichts anderes. Der kaufmännische Kapitalist kaufte die Arbeitskraft die einstweilen noch ihr Produktionsinstrument besaß, aber schon nicht mehr den Rohstoff. Indem er so dem Weber regelmäßige Beschäftigung sicherte, konnte er dagegen den Lohn des Webers derart drücken, daß ein Teil der geleisteten Arbeitszeit unbezahlt blieb. Der Verleger wurde so Aneigner von Mehrwert über seinen bisherigen Handelsgewinn hinaus."

(MEW, Bd., 25, S. 914).

### Ausweitung des Verlagswesens

„Waren die Leinenweber vielfach noch selbständige Meister gewesen, die ihr eigenes, meist selbst gewonnenes Material auf eigenem Stuhl verarbeitet und an die Großhändler verkauft hatten (Preiswerker), so machte bei der Baumwollweberei schon der anfänglich teure Preis und der schwierige Bezug des von weither kommenden Rohmaterials eine zweite Person, den Unternehmer, notwendig. Dieser wurde mit der Beschaffung des Rohmaterials, das sein Eigentum blieb, und dem Absatz der fertigen Ware zum eigentlichen Leiter der Produktion und drückte den selbständigen Meister, wenn auch der Webstuhl vorläufig noch in dessen Eigentum blieb, zum Lohnarbeiter herab (Lohnwerk)"

Dilthey, Friedrich Otto: Die Geschichte der niederrheinischen Baumwollindustrie o.O. 1908, S. 5, zit. a. Bocholter Quellen und Beiträgen, Hrsg, von der Stadt Bocholt, Stadtarchiv Münster, 1976, Bd.1, S. 191

„Die freie Entfaltung der Baumseidenweberei war nicht mehr aufzuhalten. Als im Jahre 1808 erneut ein Verbot des Baumwollwebens auf dem Lande angestrebt wurde, schrieb der Hofrat Simons in einem ausführlichem Bericht u.a.: Manche Baumwollen- und Baumseidenweber Bocholts finden es vorteilhaft, im Dorf und Kirchspiel Rhede weben zu lassen, sowie Handelsleute aus Rehde in der Stadt Bocholt Baumseide kaufen oder weben zu lassen; das nämliche gilt bei spinnen der Baumwolle, wie dann zu Ahaus und Borken bald für Bocholter, bald für Scherembecker, bald für Enschedische oder Winterswykische Baumseidenfabrikanten gesponnen wird,... die Natur und Beschaffenheit dieser verschiedenen Gattungen, wie die Baumwolle be- und verarbeitet, ein- und verkauft wird, die Eigenschaft blühender Fabriken und nützlichen Handels, erfordern es daher wohl als

das erste Gebot, daß hierunter jedem die benötigte Freiheit belassen werde... sobald dem Fabrikanten und Handelsmann der Wille gehemmt, er durch Ge- und Verbote gestöret..., dem Bocholtischen Fabrikanten aufgegeben wird, nur in der Stadt Bocholt weben zu lassen, so wird dem Handelsstand durch solchen Zwang der nachteiligste Stoß und Verdruß beigebracht,... wodurch Lust und Eifer sich dergleichen anzuschaffen und ein Handelgewerbe damit zu treiben, auf einmal völlig gelähmt werden, und ein Stocken eintreten muß, als wäre ein elektrischer Schlag plötzlich durch alle Glieder der Baumseidenfabrik gedrungen."

Bocholter Quellen und Beiträge, a.a.O., S. 184

## Das Handwerk in den Städten unterliegt der billigen Produktion auf dem Lande

„Die Verhältnisse für die Tuchmacherei lagen in Quakenbrück insofern ungünstig, als sie nicht nur gegen den starken Handel mit auswärtigen Stoffen, sondern vor allem auch gegen die im Kirchspiel Berge um die Mitte des 17. Jahrhunderts aufgekommene Wollakenfabrikation anzukämpfen hatte. Die Wollaken, ein einfaches, grobes Gewebe aus Leinenschierung und Wolleneinschlag, wurde insbesondere von der einfachen Bevölkerung getragen. Die Fabrikation griff man auch in Quakenbrück auf, wo sich Teile der ärmen Bevölkerung mit der Fertigung beschäftigten. Man nannte das Gewebe hier „Windel" oder „Schudeguth". Diese Fabrikation verdrängte mit der Zeit die Herstellung anderer Tuche fast völlig. 1725 heißt es, daß diese Lakenart am meisten gemacht wird und in ganzen Stücken und in großen Mengen nach Holland gehe. Es müssen also auch die Mitglieder der Tuchmacherinnung solche Stoffe verfertigt haben, d.h. sie wurden von den Kaufleuten, ihren Verlegern, auf die Stufe ländlicher Heimarbeiter herabgedrückt. Gegen diese Konkurrenz ländlicher Heimarbeiter, der Heuerlinge und kleinen Kötter im Kirchspiel Berge, konnten aber die städtischen Tuchmacher und sonstigen Weber auf die Dauer nicht bestehen. Mit dem weitern Aufblühen der ländlichen Wollakenfabrikation ging daher die Weberei in Quakenbrück zurück."

Machens, Konrad, a.a.O., S. 51

„Das vorindustrielle Gewerbe, das neben dem örtlichen auch für den überörtlichen und überregionalen Markt produzierte, war noch in der letzten vorindustriellen Phase weniger in zentralisierten Produktionsstätten (z.B. Manufakturen) zu finden, sondern überwiegend im Verlagswesen organisiert. Nur zum kleinen Teil hatte das Verlagswesen seinen Sitz in den Städten – wenn die Stadt auch zumeist Sitz der Verleger war – der größte Teil war über das Land, in den Dörfern verteilt. Hier bot gerade die Leinenerzeugung als eine hauptsächlich nebengewerbliche Tätigkeit (d.h. neben der selbständigen oder unselbständigen Tätigkeit in der Landwirtschaft) der ländlichen Bevölkerung zusätzliche Einkommensmöglichkeiten, vor allem in Gegenden ländlichen Kleinbesitzes und starker Verbreitung des Heuerlingswesens. Für die Herstellung von Garnen und Geweben aus Flachs war nur eine relativ kleine Nutzfläche erforderlich, der Flachs stellte geringe Anforderungen an die Bodenqualität und er konnte im Winter versponnen und zu Leinwand verwebt werden."

Nordhorn, Beiträge zur 600jährigen Stadtgeschichte, Hrsg. Looz Coswarem, Clemens

## Die Zersplitterung Deutschlands verhindert eine einheitliche kapitalistische Entwicklung

„In den politischen Verhältnissen lag obendrein geradezu die Notwendigkeit für Münster-Tecklenburg, wie für ganz Deutschland, sich eines großen Teiles seiner Industrievorteile durch andere Völker berauben zu lassen. Exportiert mußte werden. Ohne Flotte und ohne Kolonien aber blieb Deutschland auf das Ausland angewiesen, dessen Politik im höchsten Grade merkantilistisch war. Auf Leinwand lag in England ein Einfuhrzoll von 40%, der für die nach Amerika und für die über Lissabon und Cadix nach Indien bestimmte allerdings größtenteils zurückerstattet wurde. Englische Kolonien konnten nur über englische Häfen beziehen. In die spanischen Kolonien konnte Leinwand nur auf spanischen Schiffen und durch spanische Bürger nach Bezahlung eines Zolles von 40%, in portugiesische nur auf portugiesischen Schiffen mittels eines Zolles von 10% und nach Frankreich nur gegen einen 10%igen Zollzuschlag eingeführt werden."

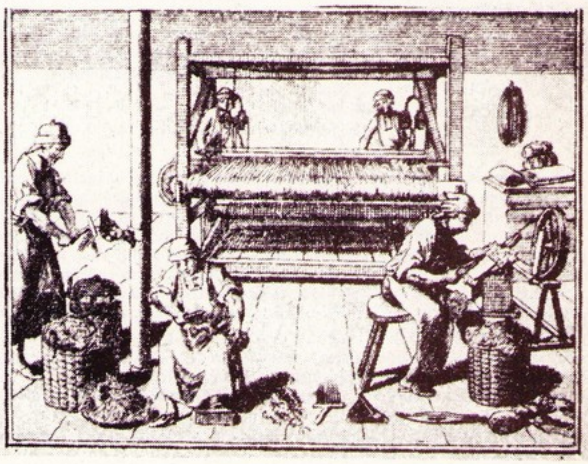
Biller, Carl: Der Rückgang der HandLeinwandindustrie des Münsterlandes, Leipzig 1906, S. 42

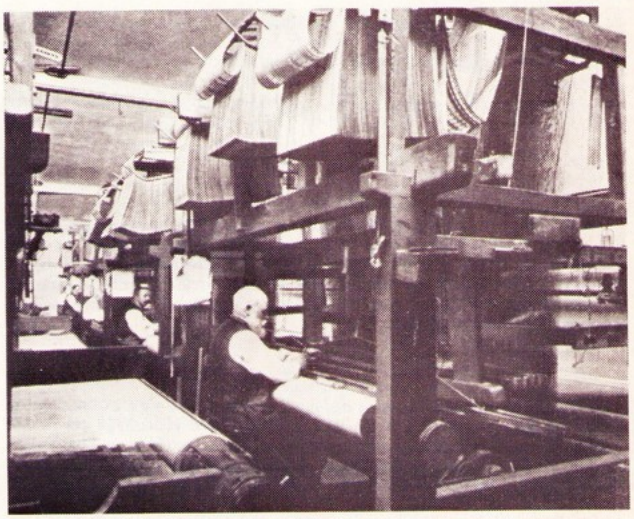
„Nicht genug damit, daß sich das Ausland gegen deutsche Leineneinfuhr schützte, selbst in Deutschland vermochte dieses dank dessen politischer und wirtschaftlicher Zerrissenheit steigenden Absatz zu erlangen. Das von allen Märkten ausgeschlossene Deutschland bot sich selbst ungeschützt, ja mit offenen Armen dem Fremden dar. Beim Wettbewerbe auf demselben Markte aber konnte die deutsche Industrie mit der ausländischen auf die Dauer nicht konkurrieren. Dieser standen ganz andere Produktionsmittel zu Gebote. Gegenüber dem unorganisierten, zersplitterten Kleinbetriebe mit dem primitiven Spinnrade und Webstuhle besaß der konzentrierte, mit allen maschinellen Hilfsmitteln ausgestatte Großbetrieb Englands einen bedeutenden Vorsprung."

ebenso, S. 45

Der Tuchkaufmann

Fritz Schmidt, Die Entwicklung der Cottbuser Tuchindustrie, Cottbus 1928





Der erste Zweig, in dem das Fabriksystem sich durchsetzte, war die Damastweberei, die etwa um 1770 Eingang in Bielefeld fand. Ansonsten war das Verlagswesen vorherrschend.

## 2. Staatliche Maßnahmen zur Sicherung der Profite für Adel und Kapital

Mit den Landesfürstentümern findet die aufkommende Bourgeoisie am Ende des Dreißigjährigen Krieges Territorien vor, die ihr wenigstens im kleinen Maßstab einen freien, einheitlichen Markt ohne Zollschranken bieten. Engels spricht in diesem Zusammenhang von den Fürsten als „Vertreter der Zentralisation innerhalb der Zersplitterung" (in: Der deutsche Bauernkrieg). Die preussische Regierung fördert die Garn- und Leinenproduktion auf dem Lande und die Zentralisation des Kaufmannskapitals in den Städten.

### Leggeordnung zur Förderung des Kaufmannskapitals in Preußen

„Dagegen versuchte der Große Kurfürst ernstlich den Handel in den Städten und etwa noch den „Wigbolden", d.h. Ortschaften, welche eine Reihe städtischer Gerechtigkeiten besaßen, zu konzentrieren. Der Handel lenkte überhaupt vor allem seine Aufmerksamkeit auf sich, der Kaufmann war ihm das wichtigste Glied in der Kette der Produktionstätigkeit, ihn suchte er zunächst zu unterstützen und zu fördern. Was war natürlicher, als daß er dabei zu den Maßnahmen griff, die in benachbarten Territorien scheinbar mit großem Erfolg angewandt waren? Es kam hauptsächlich Osnabrück in Betracht, das damals Mittelpunkt des westfälischen Löwendhandels war. Hier lag die Vermittlung des Absatzes vollständig in den Händen einheimischer Kaufleute, seit Jahrhunderten bestand eine Legge, deren Stempel sich einer so großen Achtung und Beliebtheit erfreute, daß in England die mit ihm versehenen Linnen 20% höher als andere westfälische im Preise standen."

Potthoff, a.a.O., S. 38

„1669 ward in Borgholzhausen, Oldendorf und Vlotho eine Legge für gröbere Leinwandsorten eingerichtet. Für das Amt Sparrenberg hielt der Landdrost von Eller... eine Legge für überflüssig, weil meist feinere Sorten angefertigt würden, für gröbere auch seit Mitte des 17. Jahrhunderts schon eine Legge in Herford bestand. Erst 1678 am 2. März wurden in Bielefeld und Herford auch für feinere Leinwandsorten, d.h. für kleine Leinwand und Drell, Leggen errichtet und die betreffenden Ordnungen veröffentlicht. Wegen mancherlei Bedenken ward aber schon am 10. Dezember 1678 eine revidierte Leggeordnung veröffentlicht, aus deren Bestimmungen ich folgende hervorhebe:

1. aller Handel und Verkauf wird den Kaufleuten in den Städten vorbehalten, das Leineweben aber in und außer den Städten jedermann freigegeben;
2. alles zum Verkauf bestimmte Leinen muß 6½ Ellen breit und 20 Ellen lang sein;
3. alles zum Verkauf bestimmte Leinen ist vor dem Verkauf zur Legge zu bringen und zu stempeln;
4. alles in den Städten und Wibbolden zum eigenen Gebrauche gefertigte Leinen ist vorschriftsmäßig zu leggen, auf dem Lande aber soll solches kürzer geschnitten werden;
5. die Leggegebühren betragen für ein Stück Drell 3 Mariengroschen, für ein Stück feines Tuch 1½ Mgr., für geringere Sorten 9 Pfennige. Diese Gebühren sind auch von mangelhaft befundenen und daher nicht gestempelten Stücken zu entrichten."

Elfter Jahresbericht des Historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg, Bielefeld 1897, S. 73

### Monopol der Kaufleute

„Um die Mitte des 17. Jahrhunderts lag der Löwendhandel fast ganz in den Händen auswärtiger Kaufleute, welche die Leinen stückweise bei den Bauern kauften. Nachdem der Große Kurfürst schon 1652 sie zu verdrängen versucht hatte, schloß er sie durch die Leggeordnung 1669 von dem direkten Handel vollständig aus und gestattete ihnen nur noch „große Packen und Ballen" von den eingesessenen Handelsleuten zu kaufen."

Potthoff, a.a.O., S. 62

„Die Kaufleute waren so einseitig begünstigt worden, daß sie allerdings keinen Grund zu Klagen hatten, und die Weber, Bauern und Heuerlinge des platten Landes waren für Eingaben im allgemeinen wohl zu schwerfällig und halfen sich im Notfalle lieber durch den Schmuggel, der denn auch trotz aller Verbote bis ins 19. Jahrhundert hinein bestanden hat. Immerhin finden wir auch vereinzelte Beschwerdeschriften. Die Gefahr einer Übervorteilung der Bauern durch die Händler lag bei deren Monopolstellung ja zu nahe, und die Vorschriften von 1669 waren zu unbestimmt, als daß sie einen Schutz dagegen hätten gewähren können."

Potthoff, a.a.O., S. 63

„Trotz aller Vorschriften ist es nicht gelungen, das Ravensbergische Löwend dem Osnabrückischen oder Tecklenburgischen ebenbürtig zu machen. Noch am Ende des 18. Jahrhunderts war der Preis der letzteren stets höher, „Osnabrugs" und daneben „Tecklenborghs" waren es, die den englischen Markt beherrschten, und für deren Nachahmung dort im Jahre 1763 ein Preis von 100 Pfund ausgesetzt wurde."

Potthoff, a.a.O., S. 76

„Ganz anders muß unser Urteil über die Legge des kleinen Leinens lauten, die ohne Zweifel einen wohltätigen Einfluß ausgeübt hat... Vor allem aber gab es eine Anzahl größerer, kapitalkräftiger Unternehmer, die den Verlag übernehmen konnten. Von welcher Wichtigkeit der letzte Umstand war, zeigt die Tatsache, daß immer mehr der gesamte Handel sich nach Bielefeld zog und dort zu außerordentlicher Bedeutung kam, während er in Herford, wo Verleger fehlten, ganz im kleinen blieb und die drei ländlichen Leggen nach kurzer Zeit spurlos verschwanden... Daß Bielefeld nicht auch ein Mittelpunkt für den Löwendhandel wurde, liegt einfach daran, daß in seiner näheren Umgebung nur feine Leinen gewebt wurden und von den anderen Ämtern her die Entfernungen zu groß waren, als daß die Bauern die schweren Löwendstücke ohne Fuhrwerk hätten bringen können. Außerdem wies ja die Gesetzgebung die Landleute auf die Leggen ihres Amtes hin. Daß aber die Bielefelder Händler nicht an den übrigen Leggen Löwend aufkauften, hat seinen Grund darin, daß das altgewohnte, bequeme und gewinnbringende Geschäft mit feiner Leinwand das verfügbare Kapital vollauf in Anspruch nahm. Wird doch noch im Jahre 1787 an den König berichtet, daß ¼ – ⅓ der feinen Leinen nicht durch die Hände der Bielefelder Kaufleute gehe, sondern ungebleicht an Auswärtige abgesetzt werden, weil die Händler nicht mehr Geld ins Geschäft stecken könnten."

Potthoff, a.a.O., S. 77

### Ausweitung der Produktion für Eroberungskriege

Die Eroberungskriege der Preußen behindern die kapitalistische Entwicklung der Produktion. Preußen fördert die Leinenproduktion, um Uniformen für die Armee zu haben, die für den absolutistischen Staat notwendigen Steuergelder aufzubringen und im Handel mit den Kolonien voranzukommen.

„Durch die kriegerischen Ereignisse in den ersten Zeiten der Regierung Friedrichs des Großen erlitt aber der Leinenhandel und demnach auch die Leneninduslrie eine beträchtliche Schädigung, so daß eine Untersuchung über die Gründe des Rückgangs des Leinenhandels im Ravensbergischen und Mindenschen angestellt ward. Darüber berichtet die Mindensche Kriegs- und Domänenkammer am 11. Mai 1745, daß „das gestörte Commercium zur See und die jetzige Unsicherheit die Commissionen von Holland, England, Spanien und Portugal, wohin besonders Löwendlinnen abgesetzt werde, habe meist ausbleiben lassen. Infolgedessen habe sich ein großer Vorrat von Linnen im Lande angesammelt."

Potthoff, a.a.O., S. 81

### Die gesamte Bevölkerung wird in die Leinenproduktion gepreßt

„Die größte Schädigung aber brachte der siebenjährige Krieg und darin wieder die bedeutendste das Jahr 1757, indem in die Bielefelder und Milser Bleichen gänzlich geplündert worden sind. Aber auch dieser Schlag wird überwunden. Obwohl fast die ganze Produktion auch für den auswärtigen Debit verloren gegangen war, behauptet sich in den folgenden Jahren das Ravensberger Garn und Leinen doch auf dem Weltmarkt. Zwar wird 1763 geklagt, daß das meiste Garn ungewebt ausgeführt werde, die Herstellung der Leinwand abnehme, doch scheint unter der Fürsorge des großen Königs und durch die eigene Kraft der Bielefelder und Ravensberger die Krisis der Leinenfabrikation bald überwunden zu sein. Der König verfügte die Befreiung der Leinenkaufleute, Bleichmeister und Knechte vom Kriegsdienste und erließ Verfügungen zur Verbesserung des Gespinstes und Gewebes und der Bleiche."

Potthoff, a.a.O., S. 82

„Die Regierung verordnete, daß die Soldaten des stehenden Herres in der Zeit, in der sie nicht durch den Exerzierdienst beschäftigt waren, weben sollten. Auch in den Strafanstalten führte man das Spinnen und Weben als Hauptbeschäftigung ein."

Schmitz, Edith: Leinengewerbe und Leinenhandel in Nortwestdeutschland (1650 – 1850), Köln 1967, S. 28

## Gnadenfonds gegen kapitalistische Konkurrenz

„Von größerer Bedeutung war für die Entwicklung des Bielefelder Leinengewerbes eine Stiftung König Friedrich Wilhelms II. aus dem Jahre 1788, der sogenannte Gnadenfonds. Im Auftrag der Kaufmannschaft hatte der Bürgermeister Consbruch in einem Bittschreiben an die preußische Regierung um eine Unterstützung von 50000 Talern zur Festigung und Erweiterung der Bielefelder Einrichtungen gebeten. Der König willigte ein, um sich den „groben Westfälingern gewogen zu erweisen und die in Beschwerden hervorgehobenen Leistungen des Ravensberger Leinengewerbes anzuerkennen".

Durch eine Schenkungsurkunde von 25. Februar 1788 standen 50000 Taler zunächst als zinsfreier „Vorschuß" mit einer Laufzeit von 10 Jahren zu Verfügung. Vornehmlichster Zweck der Stiftung sollte „die Beförderung der Leinenfabrication in allen ihren Stadien von der Flachscultur bis zur Vollendung des Fabricats und dessen Absatz durch den Handel sowie die Beförderung des Handels selbst" sein.

Schmitz, a.a.O., S.46

Große Schwierigkeiten sahen die Leinenhändler in der etwaigen Rückzahlung des Kapitals. Ihrem Gesuch, das zehnjährige zinsfreie Darlehen in eine immerwährende Stiftung ohne jegliche Rückzahlungsbedingungen umzuwandeln, gab der König am 4. August 1788 statt und stellte folgenden Verwendungsplan auf:

| | | |
|---|---|---|
| 1. zur Etablirung eines Flachs-Magazins | | 15000 Thlr. |
| 2. zur Anlage einer Zwirn-Fabrique und deren Maschine nach Elberfelder Art | 1500 Thlr. | |
| zum jährlichen Ankauf des Garns | 18500 Thlr. | |
| und zur Einrichtung einer neuen Garn- und Zwirnbleiche nach Elberfelder Art | 6000 Thlr. | 26000 Thlr. |
| 3. zur Einführung und Anlegung der irrländischen Bleichmachinen, als der Walk-, Wasch- und Kalandermaschinen | | 4000 Thlr. |
| .4. zu mehrerer Erweiterung der bereits von der Kaufmannschaft etablirten wichtigen Seifen-Fabrique, und zur Verbesserung ihrer Leinen-Damast-Fabrique | | 5000 Thlr. |
| | 50000 Thlr. | |

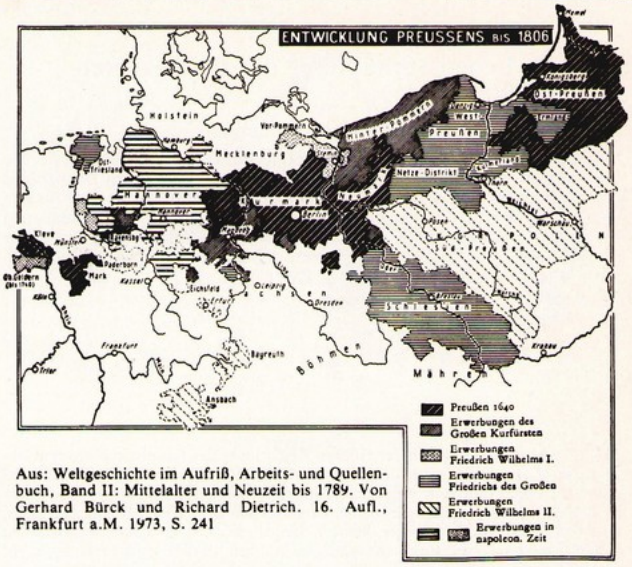
Zur Verwaltung des Gnadenfonds war eine Kommission gebildet worden, der sechs gewählte Leinenkaufleute angehörten und deren Vorsitz zunächst der Bürgermeister Consbruch führte, dann ein Beamter der Stadt Bielefeld. Später übernahm der jeweilige Präsident der Handelskammer, unabhängig davon, ob er zu den Leinenkaufleuten gehörte, den Vorsitz.

Trotz dieser großzügigen Schenkung trat nicht der erhoffte Erfolg ein. Da den Kaufleuten nicht die uneingeschränkte Verfügung über das Geld und dessen Verwendung zugestanden wurde, erlahmte das Interesse schnell. Den Wunsch der Kaufleute, das Stiftungsvermögen in Aktien aufzuteilen, trug Consbruch im August 1793 der preußischen Regierung vor. In der Eingabe war vorgesehen, das gesamte Institut, aufgeteilt in Einzelanteile, den Kaufleuten als Eigentum zu übertragen und das Flachsmagazin mit einem Bestand im Werte von 10000 Talern bestehen zu lassen. Der Erlös der verkauften Garnvorräte und des Zwirns sollte zur Anlage einer neuen Bleiche dienen, in der die Garn- und Leinenbleiche zusammengefaßt werden sollte.

Mit der Zustimmung der Regierung, die erst 1799 einging, wurden Garnbleiche und Zwirnfabrik als Eigentum übertragen. Damit war praktisch das mit so großen Erwartungen errichtete Gesamtunternehmen aufgelöst. Die Kaufmannschaft hatte erreicht, daß der Staat als Mitbeteiligter und Mitbestimmer ausgeschaltet war...

Aber alle diese Bemühungen kamen zu spät. Die neue Produktionsweise, d.h. die berufs- und fabrikmäßige Herstellung von Garnen und Geweben mußte sich durchsetzen, wollte das Leinengewerbe sich erfolgreich gegen die ausländische Konkurrenz behaupten."

Schmitz, a.a.O., S. 47 ff




Aus: Weltgeschichte im Aufriß, Arbeits- und Quellenbuch, Band II: Mittelalter und Neuzeit bis 1789. Von Gerhard Bürck und Richard Dietrich. 16. Aufl., Frankfurt a.M. 1973, S. 241

### V. Leggeordnung der Grafschaft Ravensberg vom 10. Dezember 1678[570]

*Wir Friedrich Wilhelm fügen hiermit Jedermänniglichen zu wissen, was maßen wir zu Beforderung und Aufnahme des Leinewandthandels in Unserer Grafschaft Ravensberg (worinnen mehrenteils die Nahrung, conservation und Wohlfahrt derselben Einwohner bestehet) und damit solches seine gebührende Länge und Breite habe, auch künftig von denen Leinewebern ohnetadelig gewebet und gemacht, folglich die auswärtigen Käufer desto mehr angefrischet, aller Betrug, Unterschleif und Eigennutz verhütet, der Handel im Lande beybehalten und die desfalls vorgebrachte Beschwerden eingestellt werden mögen, nachfolgende Ordnung gndst. verfertigen und zu Männigliches Nachricht publiciren lassen.*

*1) Gleichwie nun unsere gnädigste Willensmeinung nicht ist, dieses Gewerbe und Handelung einzuschränken, sondern vielmehr in und außerhalb denen Städten zu befordern, also soll auch allen und jeden Unterthanen unbenommen sein, sowohl von ihrem eigenen in Ihren Haushaltungen gesponnen, als auch dazu erkauften Garn die Leinewand wehen und würcken zu lassen. Es werden aber alle Factoreyen und Verkäufe des Leinewandts auf dem platten Lande denen Meyern, Köhtern und Hüßten gänzlich verboten und sollen solche denen Kaufleuten in Städten und Wibholten alleine gelassen, das Leinewand auch dahin zum Verkauf gebracht werden.*

1678 § 9: „Wir befehlen auch hiermit gnädigst, daß niemanden in denen Dorfschaften, es sey Meyer, Köhter oder Hüßten, verstattet werde, Leinentuch oder Garn aufzukaufen, und damit außerhalb Landes, entweder selbsten oder durch Faktoreyen zu handeln, sondern es muß solche Verkehrung und Handelung alleine denen Handelsleuten in Städten und Wibholden verbleiben, hingegen muß der Kaufmann in Städten und Wibholden das Leinentuch nicht nach eigenen Gefallen Taxiren, sondern wie es in den benachbarten Orten Laffes und Kauffes ist, bezahlen, oder auf denn wiedrigen Fall mit arbitrar Bestraffungen beleget werden.
1719: 100 Gulden Strafe für Meyer, Köhter usw. Wenn das Leinen in der Stadt nicht verkäuflich, Möglichkeit der Ausfuhr.

*2) Damit jedoch alles redlich und ohne Betrug und Arglist hergehen möge, so wollen wir hiermit Jedermänniglich gnädigst und ernstlich vermahnet haben, das Drell und Linnen zum Kauf jedes Stück nach gebührender Breite ad 6 1/2 Viertel Ellen und die Länge ad 20 Ellen verfertigen zu lassen.*

1719: Breite: $1^5/_{12}$ Elle Berlinisch oder $1^5/_8$ Bielefeldisch, Länge $16^{13}/_{16}$ Berlinisch oder 20 Ellen Bielefeldisch.
(Herford mußte auch die Bielefelder Elle einführen.)

Zitiert bei H. Potthoff, Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, S. 45 ff.
In der Übersicht wird links der Wortlaut der Ordnung vom 10. Dezember 1678 wiedergegeben. Die rechte Spalte enthält die wichtigsten Abweichungen und Änderungen von 1680, 1688, 1699 und 1719.

### Ausfuhr von Bielefelder Drell und Damast

| Jahr | 1789 | 1805 | 1806 | 1807 | 1808 |
|---|---|---|---|---|---|
| Stück | 79397 | 99384 | 106981 | 84400 | 79242 |
| Wert (Taler) | 578738 | 675540 | 731099 | 418010 | 392761 |

# 3. Lebensverhältnisse der Produzenten

## Das Elend der Produzenten

„In dem damals eben erst aus der Verwüstung des Dreißigjährigen Krieges und unter den ungünstigen Umständen sich wieder emporarbeitenden Deutschland sah es allerdings ganz anders aus; die einzige Hausindustrie, die hier für den Weltmarkt arbeitete, die Leinenweberei, wurde durch Steuern und Feudallasten so gedrückt, daß sie den webenden Bauer nicht über das sehr niedrige Niveau der übrigen Bauernschaft erhob. Aber immerhin hatte damals der ländliche Industriearbeiter eine gewisse Sicherheit der Existenz.

MEW, Bd. 21, S.760

„Der Flachs stellt also einen der größten Reichtümer des Bauern in Norddeutschland dar. Zum Unglück für das Menschengeschlecht ist das nur ein Hilfsmittel gegen das Elend und kein Weg zum Wohlstand. Die direkten Steuern, die Frondienste und sonstigen Dienste aller Art richten den deutschen Bauern zugrunde, zumal er auch noch indirekte Steuern bei allem, was er kauft, mitbezahlen muß... und um seinen Ruin vollständig zu machen, darf er seine Produkte nicht dort und so verkaufen, wie er will; er wagt auch nicht, das, was er braucht, bei Kaufleuten zu erstehen, die es ihm zu billigerem Preis liefern könnten. Alle diese Ursachen ruinieren ihn unmerklich, und ohne die Spinnerei wäre er nicht imstande, die direkten Steuern am Verfalltage zu zahlen; sie bietet ihm eine Hilfsquelle, indem sie sein Weib, seine Kinder, seine Mägde, seine Knechte und ihn selbst nützlich beschäftigt. Doch trotz dieser Hilfsquelle, welch mühseliges Leben! Im Sommer arbeitet er wie ein Sträfling beim Pflügen und bei der Ernte; um 9 Uhr legt er sich und steht um 2 Uhr auf, um mit seinen Arbeiten fertig zu werden; im Winter müßte er seine Kräfte durch eine längere Ruhe ersetzen; aber es würde ihm das Korn für Brot und Aussaat fehlen, wenn er seine Produkte losschlagen, sie verkaufen müßte, um die Steuern zu bezahlen. Um dies Loch zu stopfen, muß er daher spinnen..., und zwar mit größter Beharrlichkeit. So geht denn der Bauer im Winter um Mitternacht oder 1 Uhr zur Ruhe und steht um 5 oder 6 Uhr auf; oder aber er legt sich um 9 und steht um 2 Uhr auf, und so alle Tage seines Lebens, abgesehen vom Sonntag. Dies Übermaß von Wachen und Arbeiten verbraucht den Menschen, und so kommt es, daß auf dem Lande Männer und Frauen viel früher altern als in der Stadt."

Mirabeau: „De la Monarchie Prussienne", Bd. III, S.212 ff., London 1788; zit. MEW, Bd. 23, S.760

## Kämpfe gegen staatliche Zwangsmaßnahmen

„Schon am 3. März 1679 haben sich nämlich die sämtliche Eingesessenen des Amtes Sparenberg an die Landstände gewandt mit der Klage, daß die jünst veröffentlichte ‚Leyordnung' sie armen Leute am meisten treffe. Durch das viele Anfassen des Leinens auf der Legge und Zerschneiden nach bestimmten Maßen verliere das Leinen seinen Glanz und auch infolge der daraus entspringenden Unansehnlichkeit an Kaufwert, so daß der Kaufmann es entweder gar nicht mehr kaufe oder so wenig gäbe, daß mancher Bauer, der aus Not verkaufen müsse, kaum das auferlegte Ley- und Leggegeld daran übrig habe. Dadurch würden manche armen Spinner und Leineweber veranlaßt werden außer Land zu gehen. Als Ausweg schlagen sie nun vor, daß ihnen gestattet werde, die Leinwand in Bielefeld oder Herford, ohne sie auf die Legge zu bringen, erst zu verkaufen, wenn sie Käufer dafür finden; ‚wonach dann der Kaufmann solches ohne einigen Abgang an kurfürstlichem Interesse zur Leye notwendig bringen müsse'. Weiter beschweren sich die Sparenbergischen Eingesessenen, daß nicht nur die kleine Leinwand (später „klare" genannt), die nach der kurfürstlichen Leggeordnung gelegget werden sollte, sondern auch die grobe und Drell, ja sogar die zu eigenem Gebrauche gefertigte censieret und gestempelt und nach Länge, Breite und Bonität geprüft werde, obwohl die letztere ‚Extra commercium' und mit der zum Kauf und Verkauf gefertigten gar nicht zu vergleichen sei. Endlich aber sei einigen Untervögten (Ortsvorstehern) des Amtes Sparrenberg befohlen worden, dahin zu wirken, daß das Leinen bei Strafe der Konfiskation zur Legge nicht nach Herford, sondern nach Bielefeld gebracht würde. Das aber hieße sie nach der Kaufleute Pfeife tanzen, wonach die Bielefelder schon lange getrachtet hätten. Sie bitten also, der ihnen auf dem Lande durch kurfürstliche Leggeordnung frei und sicher mit inländischen wie ausländischen Kaufleuten zugestanden sei, zu lassen."

Elfter Jahresbericht des Historischen Vereins, a.a.O., S.74

## Die kapitalistische Konkurrenz ruiniert die Hausindustrie

Die fanzösische Revolution befreite die Produktivkräfte von den feudalen Fesseln und schuf die freie Konkurrenz. Durch die Kontinentalsperre schützt sich die französische Bourgeoisie vor der englischen Konkurrenz. Nach der Aufhebung überschwemmen die englischen Kapitalisten den Kontinent mit billigen Waren. Das Leinengewebe in Deutschland wird ruiniert.

„Nach den napoleonischen Kriegen lag die hausindustrielle Gewebeherstellung völlig darnieder. Die Krise war durch die Aufhebung der Kontinentalsperre ausgelöst worden. England war es in der Zeit der Isolierung gelungen, eine neue Textilindustrie aufzubauen, deren Kapazität weit größer als der Inlandbedarf war. Die Erfindungen der Spinnmaschine 1767 und des mechanischen Webstuhls 1787 hatten sich schnell durchgesetzt. Garn und Gewebe konnten billiger und in größeren Mengen hergestellt werden. Durch die gleichzeitige Erfindung der Entkörnungsmaschine in den Vereinigten Staaten konnte Baumwolle preiswerter geliefert werden. Die neuen englischen Baumwollgewebe erreichten die Qualität und Feinheit handgewebten indischen Kattuns. In der Zeit der Kontinentalsperre hatten sich große Lagerbestände von Baumwollgeweben und Garnen in England angesammelt, die nach 1815 zu Schleuderpreisen auf dem Kontinent abgesetzt wurden. Von dieser Entwicklung wurde am stärksten die Baumseidenindustrie in Twente, in Bocholt und in der Grafschaft Bentheim getroffen. Kleinere Fabriken in Nordhorn, Gronau, Schüttorf und Bentheim gingen in dieser Zeit ein. Die Niederlande schützten 1816 ihre Industrie durch die Einführung von Zöllen auf ausländische Gewebe und Garne in Höhe von 25 – 45% des Kaufpreises. Damit wurde zwar die Baumseidenindustrie der Twente geschützt, der münsterländischen Baumseiden- und Leinenindustrie jedoch, die fast ausschließlich zu den Niederlanden hin orientiert war, ein weiterer Schlag versetzt. Das Tuchmachergewerbe in Rheine, das ohnehin nur grobe, ungefärbte Wollstoffe herstellen konnte, ging in den folgenden Jahrzehnten ganz ein. Erstmals wurde durch diese Zollpolitik die seit 1848 bestehende Staatsgrenze zwischen Deutschland und den Niederlanden wirtschaftlich wirksam. Die münsterländische Industrie sah sich gezwungen nach schweren Jahren der Depression neue Märkte zu suchen. In der Twente und im Münsterland mußte gleichzeitig die Auseinandersetzung mit der englischen mechanischen Baumwollindustrie durchgestanden werden, die nur durch Mechanisierung und Aufgabe des Verlagssystems erreicht werden konnte."

Kersting, August: Die Baumwollstraße, a.a.O., S.11

## Preisverfall durch Maschinenproduktion in England und Frankreich

„Schon im Jahre 1818 hatte die Flachsspindel in der Fabrik etwa 120 mal so viel geliefert als ein Handspinnrad. In den vierziger Jahren nahm man an, daß ein Arbeiter mit Hilfe der Spinnmaschinen 500 mal so viel liefern könne als ein Handspinner. Die Maschinenspinnerei nahm einen bedeutenden Aufschwung, am geringsten jedoch in Deutschland...
Der jährlich für Moltgarn (ein etwas gröberes meist zum Einschlag verwandtes Flachsgarn) erzielte Durchschnittsertrag der fünf westfälischen Kreise Halle, Bünde, Herford, Rahden und Minden sank von 1537000 Talern in den Jahren 1790 – 1810 auf nicht weniger als 555000 Taler in den Jahren 1823 und 1824. Anfang der dreißiger Jahre war der Garnhandel in jenen Bezirken gänzlich unbedeutend geworden. Die ordinären westfälischen Garne kosteten in den vierziger Jahren etwa 1 Groschen pro Stück (26 – 30 Stücke für einen Taler), so daß kaum der Preis des Flachses bezahlt war."

Biller, a.a.O., S.46/47

„Alle jene angeführten Gründe hätten jedoch nicht den eingetretenen Erfolg gezeitigt, wäre nicht die Leinwand überhaupt von ihrem Throne gestoßen worden. An ihre Stelle trat das Baumwollgewebe."

Biller, a.a.O., S.50

## Die Bauern können der Konkurrenz nicht ausweichen

„Im Kampf gegen die mechanische Spinnerei und Weberei hielt die Hausleinenindustrie noch lange stand. Wenn einige Jahre nacheinander aller Handlohn und alle Zeit dabei verloren ginge, so würde der Landmann doch nicht leicht von einer Gewohnheit ab- und sein Gesinde, daß er ohnehin halten muß, in den Zwischenzeiten müßig gehen lassen. Und gegen diesen Vorzug dauert keine Fabrik der Welt. Drei Jahre Mißwachs schrecken den Landmann nicht ab. Aber drei Jahre hält sich keine Fabrik ohne Absatz und mit Schaden."

Osnabrücker Mitteilungen, Bd. 35, S. 58

„Wenn trotzdem die Produktion seit 1840 nicht so rapide abnahm, so ist das darauf zurückzuführen, daß die Heuerleute mehr denn sonst sich der Hausweberei hingaben. Sie konnten der Konkurrenz nicht ausweichen und mußten am Spinnrade und im Webstuhl sitzen bleiben."

Ebenso, S. 59

„Wenn auch die Spinnerei in der Hauptsache Nebenbeschäftigung war, so stellte sie doch für viele Bauern die einzige Einnahmequelle an barem Geld dar. Ein großer Teil der ländlichen Bevölkerung besaß kein eigenes Land, sondern hatte von einem Grundbesitzer eine Wohnung und etwas Land zur Miete. Sie wurden durch die Einführung der Maschinenspinnerei am ärgsten getroffen.

Schmitz, a.a.O., S. 60

Mit der Einführung der Maschinerie änderte sich das alles. Der Preis wurde nun bestimmt durch das Maschinenprodukt, und der Lohn des hausindustriellen Arbeiters fiel mit diesem Preise. Aber der Arbeiter mußte ihn nehmen oder andere Arbeit suchen, und das konnte er nicht, ohne Proletarier zu werden, d.h. ohne sein Häuschen, Gärtchen und Feldchen – eigen oder gepachtet – aufzugeben. Und das wollte er nur im seltensten Fall. So wurde der Garten- und Feldbau der alten ländlichen Handweber die Ursache, kraft deren der Kampf des Handwebstuhls gegen den mechanischen Webstuhl sich überall so sehr in die Länge zog.

MEW, Bd. 21, S. 760

## Hollandgängerei als Ausweg

„Vor allem waren es Heuerlinge, die sich in Holland als Grasmäher, Torfstecher, Melker, Erdarbeiter und Zimmerleute verdingten. Im Frühjahr, nach der Aussaat ihres Pachtgrundstückes und des Hofes, dem sie dienstpflichtig waren, wanderten sie in Scharen nach Westen, um bei einem „Baas" einige Gulden zu verdienen. Ihre Verpflegung an Fleisch und Fett aus der eigenen Schlachtung führten sie für die ganze Saison in der Kiepe mit sich. Häufig wurde noch ein Pack Leinen vom eigenen Webstuhl mitgenommen, daß sich in Holland gut verkaufen ließ. Bei ihrem niederländischen Arbeitgeber lebten sie unter sehr harten Bedingungen. Ein Verdienst von 40 – 50 Gulden galt als hoch. Ende Juni, zum Feste Peter und Paul, kehrten sie gewöhnlich zurück. Dann wurden Schulden und Pacht bezahlt, etwas Vieh gekauft, die notwendigsten Einkäufe gemacht und die Arbeit auf dem Kotten und auf dem Hof des Bauern aufgenommen. – Die Hollandgängerei war zur Zeit des Niedergangs der Hausindustrie in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts am stärksten verbreitet. Im Jahre 1848 wurden an der Emsbrücke in Schepsdorf bei Lingen, die nur einen der Übergänge darstellte, über 25000 Hollandgänger gezählt."

Kersting, a.a.O., S. 12

## Die ersten Fabriken werden gestürmt, aber die neue Produktionsweise setzt sich durch

„Neben der stark fühlbar werdenden Konkurrenz ausländischer Stoffe erregte vor allem der Tuchmacher Hermann Heinrich Farnow den Unwillen der anderen Tuchmacher, als er 1790 mit der Fabrikation feiner Stoffe begann. Schließlich stürmten sie seine Wohnung. In Iburg sank die Produktion immer mehr. 1774 wurden noch 86 Stück, 1801 noch 20 Stück hergestellt; und 1818 heißt es in einem Bericht: „Die früher hier bestehende Tuchmacher-Gilde hat, da es den mehrsten an Geld und innerer und äußerer Kraft gebrach, den größten Manufakturen des Auslandes auch schon um deswilllen weichen müssen, da bei den kleinen Betrieben man nicht jeden Preis halten konnte."

Machens, a.a.O., S. 59

„Ein Großteil der Bevölkerung sah ein, daß er sich der neuen Produktionsweise anpassen mußte. Bei der Fabrikarbeit stieß man jedoch auf große Schwierigkeiten und Widerstände, gerade bei denjenigen, die die Maschinen bedienen sollten. Eine anhaltende und einförmige Tätigkeit war man nicht gewöhnt, und viele sahen in der Fabrik geradezu ein Zuchthaus. Hinzu kam, daß häufig die Arbeit des Mannes durch Frauen und sogar Kinder ersetzt wurde. Die Folge war eine Abwanderung der ländlichen Bevölkerung. Viele versuchten, beim Straßen- und Eisenbahnbau neue Arbeit zu finden. Auch der Bergbau des Ruhrgebietes lockte viele an."

Schmitz, a.a.O., S. 63

ALTER SPINNERKOTTEN

Verdienst der Spinner um 1840.
In einer täglichen Arbeitszeit vom Anbruch des Tages bis zum Einbruch der Dunkelheit und darüber hinaus verdienten 30% der Spinner in der Umgebung von Gütersloh durchschnittlich 2 Sgr 7 Pf, 60% ungefähr 1 Sgr 6 Pf und der Rest von etwa 10% praktisch nichts, da ihr Garn nur zum Wert des Flachses getauscht wurde. In Minden-Ravensberg lagen die Verdienste bei etwa 25% der Spinner zwischen 2 Sgr 3 Pf und 1 Sgr 6 Pf, bei 50% zwischen 1 Sgr 6 Pf in den besseren und 10 – 11 Pf in den schlechten Gegenden. Der Rest von 25% kam gerade über die Kosten des verarbeitenden Flachses... Kam eine fünfköpfige Familie bei einem Tagesdurchschnitt der spinnenden Personen von 2 Sgr Verdienst unter Abzug der Unkosten auf ein Jahreseinkommen von 40 – 45 Tlr. Bei einem errechneten Bedarf an Bargeld von 80 Tlr, davon sind die selbsterzeugten Lebensmittel, Bezahlung der Miete bis zu 5 Tlr durch Ableistung beim Kolonen schon abgezogen, ergab sich somit ein Defizit von 35 – 40 Tlr pro Jahr und Familie.

Klocke, Josef, A.: Wirtschaftliche Entwicklung und soziale Lage der Unterschichten in Ostwestfalen von 1830 bis 1850, o.O. 1972, S. 54

## Entwicklung der Preise

| Jahr | Baumwolle Ztr. (je nach Qualität) in Talern | Pfd. Mule-Twist in Silbergroschen |
|---|---|---|
| 1817 | 64 – 70 | 32,5 |
| 1820 | 52 – 68 | 30 |
| 1823 | 22 – 41 | 22,5 |
| 1826 | 26 – 40 | 22 |
| 1829 | 19 – 36 | 17 |
| 1832 | 20 – 27 | 14,5 |
| 1835 | 28 – 35 | 16½ |
| 1838 | 15 – 28 | 14 |
| 1841 | 16 – 23 | 11½ |
| 1844 | 14 – 20 | 9 |
| 1846 | 13 – 18 | 9¾ |

Biller, Carl: Der Rückgang der Hand-Leinwandindustrie des Münsterlandes, Leipzig 1906, S. 52

## Die Verteilung der Bevölkerung zwischen Landwirtschaft und Gewerbe/Handel in % der Bevölkerung

| | England 1760/70 | Preußen 1843 |
|---|---|---|
| Landwirtschaft treibende Bevölkerung | 42 | 61 |
| Gewerbliche Produzenten | 35 | 23 |
| Handel treibende Bevölkerung | 8 | 1 |

Berechnet nach: 1. Schätzungen von Young, Arthur: A six month tour through the North of England, Bd. 4, 1770, S. 596. 2. einer 1843 vorgenommenen Zählung für den preußischen Staat, zusammengestellt von Freiherr von Reden: Vergleichende Kulturstatistik 1848, S. 412 ff.

# Industrielle Revolution in der Textilproduktion

Durch die Konstruktion des mechanischen Webstuhls 1767 und die Erfindung der Dampfmaschine durch James Watt geht von England die Entfaltung der kapitalistischen Produktionsweise aus, die handwerksmäßige Produktion wird vollkommen niederkonkurriert. „Die Kolonialmächte entwickelten in steigendem Maß ihre Absorptionsfähigkeit für englische Textilprodukte. Der mechanische Webstuhl von Lancashire schaffte ein für allemal Millionen indischer Handweber aus der Welt... Zu alledem kam aber noch, daß die neuen... Verkehrsmittel – Eisenbahnen und ozeanische Dampfschiffe – jetzt auf internationalem Maßstab verwirklicht wurden und damit das tatsächlich herstellten, was bisher nur der Anlage nach bestanden hatte: den Weltmarkt... Diese Erfindungen gaben bekanntlich den Anstoß zu einer industriellen Revolution, einer Revolution, die zugleich die ganze bürgerliche Gesellschaft umwandelte und deren weltgeschichtliche Bedeutung erst jetzt anfängt erkannt zu werden. England ist der klassische Boden dieser Umwälzung... und England ist darum das klassische Land für die Entwicklung ihres hauptsächlichen Resultates, des Proletariats." (Engels, Friedrich: Die Lage der arbeitenden Klasse in England, Berlin 1972, S. 31, 67)

Nach der Aufhebung der Kontinentalsperre überschwemmt England den gesamten Weltmarkt mit seinen billigen Waren. Für die industrielle Vormachtstellung kam begünstigend hinzu, daß bis 1842 ein Ausfuhrverbot für Textilmaschinen aus England bestand, bei Androhung der Todesstrafe.

Durch die Entwicklung der Dampfkraft, der Spinn- und Webmaschinen nimmt die Entwicklung der Produktivkraft einen großen Aufschwung. Auch durch vermehrte Überarbeit können die Weber und Spinner der kapitalistischen Konkurrenz nicht begegnen. Der preußische Staat geht gegen die ehemaligen Produzenten mit harten Zwangsmaßnahmen vor, die Bettelei wird unter Strafe gestellt, Arbeitshäuser und Spinnschulen werden eingerichtet.

Inzwischen haben die reichen Kaufleute und ehemaligen Verleger ausreichend Kapital aufgehäuft, daß die ersten Fabriken gebaut werden und die Konzentration der Geldmittel in der Gründung von Aktiengesellschaften vollzogen wird.

Die Weber und Spinner widersetzen sich immer wieder in zähen Kämpfen der Fabrikausbeutung, zuerst in der Form, daß sie die Maschinen zerschlagen, die sie für die Ursache ihres Elends halten. Mit fortschreitender kapitalistischer Produktionsweise schließen sich die Arbeiter in den ersten Gewerkschaften zusammen.

## Entwicklung der Produktionsmittel Industrielle Revolution

### Entwicklung der Dampfmaschine.

„Die Dampfmaschine selbst, wie sie Ende des 17. Jahrhunderts während der Manufakturperiode erfunden ward und bis zum Anfang der 80er Jahre des 18. Jahrhunderts fortexistierte, rief keine industrielle Revolution hervor. Es war vielmehr die Schöpfung der Werkzeugmaschinen, welche die revolutionierte Dampfmaschine notwendig machte. Sobald der Mensch, statt mit dem Werkzeug auf den Arbeitsgegenstand, nur noch als Triebkraft auf eine Werkzeugmaschine wirkt, wird die Verkleidung der Triebkraft in menschliche Muskel zufällig und kann Wind, Wasser, Dampf usw. an die Stelle treten."

MEW, Bd. 23, S. 396

### Entwicklung der Werkzeugmaschine

Als John Watt 1735 seine Spinnmaschine und mit ihr die industrielle Revolution des 18. Jahrhunderts ankündigte, erwähnte er mit keinem Wort, daß statt eines Menschen ein Esel die Maschine treibe, und dennoch fiel diese Rolle dem Esel zu. Eine Maschine, „um ohne Finger zu spinnen", lautete sein Programm. Dieser Teil der Maschinerie, die Werkzeugmaschine ist es, wovon die industrielle Revolution im 18. Jahrhundert ausgeht. Sie bildet noch jeden Tag von neuen den Ausgangspunkt, sooft Handwerksbetrieb oder Manufaktur in Maschinenbetrieb übergeht.

MEW, Bd. 23, S. 393

Die Vorzüge der maschinellen Weberei vor der Handweberei sind ihrer Bedeutung nach geordnet. Einmal die größere Schnelligkeit der Fabrikation, zum anderen die Möglichkeit, komplizierte Stoffe herzustellen. Mit dem mechanischen Stuhl wird durchschnittlich doppelt so schnell wie mit dem Handstuhl gewebt. Ein geschickter Handweber bringt es zu 70 - 80 Schuß in der Minute, die Maschine macht in derselben Zeit etwa 120-150 Schuß. Dabei muß man berücksichtigen, daß die Arbeitskraft des Handwebers erlahmt und der Pausen bedarf, während dies bei der Maschine nicht der Fall ist.

Schmidt, Hans: Entwicklung der Bielefelder Firmen, E.A. Delius, E.A. Delius & Söhne und die Bestätigung ihrer Inhaber im Rahmen des Ravensberger Wirtschaftsleben 1787 - 1925 Lemgo 1926, S.334

Im Jahre 1785 wurde dem englischen Theologen und Pfarrer Edmud Cartwright ein Patent für einen mechanisch betriebenen Webstuhl erteilt. Damit begann der Zeitabschnitt der Mechanisierung der Weberei. Bis dahin, und in einigen Webereisparten auch noch lange danach, wurden alle Gewebe mit Warenbreite über ½ Meter auf Handwebstühlen hergestellt. Dieser von Cartwright und Roberts noch verbesserte Webstuhl war die grundlegende Konstruktion des „englischen" Baumwollwebstuhles, der sich bis dahin in die jüngere Vergangenheit konstruktiv kaum verändert hat. 1809 stellte Charles Marie Jacquard in Lyon die nach ihm benannte Mustermaschine fertig, die Jacquardmaschine. Seine Erfindung ist ein von vorgefertigten Lochkarten gesteuerter Apparat, welcher deren Impulse in mechanische Bewegungen umsetzt und dadurch Bewegungsvorgänge an der nachgeschalteten Maschine auslöst. Weit über die Grenzen der Weberei hinaus wird heute diese Lochkartensteuerung angewendet.

Kirchenberger, Hermann Ing. „Webmaschinen", 1 Berlin 49, Fachverlag Schiele & Schön GmbH 1974, S.11

### Nützung der Maschinerie und Produktionsumfang

1846 wurde die erste Dampfweberei in Enschede in Betrieb genommen. Um diese Zeit hob der niederländische Staat die Einfuhrzölle auf Rohbaumwolle und auf Importkohle auf. 1861 bestanden in Twente bereits 20 Dampfspinnereien mit 41000 Spindeln und 13 Dampfwebereien mit 2286 Webstühlen. Damit war die Umstellung auf moderne Produktionsmethoden vollzogen und das Fundament der heutigen Textilindustrie gelegt.

Sluis, van der W.: De Katoennijverheid in Twente, Amsterdam 1927

Im Münsterland und in der Grafschaft Bentheim vollzog sich die industrielle Umwälzung wesentlich langsamer. Mit dem Wachstum und der Ausweitung des Ruhrgebietes wurde die Stagnation überwunden. Seit 1845 etwa begann eine ziemlich gleichmäßige Aufwärtsentwicklung der münsterländischen Baumwollindustrie. Die Umstellung vom Verlagswesen zur mechanischen Produktion in Fabriken geschah in der Weise, daß an halbmechanischen Webstühlen (mit Schnellschützen) gearbeitet wurde. Durch die Einführung des Schnellschützen wurde die Leistung des Handwerks um ¼ - ⅓ der bisherigen Produktivität hoben. Die Unterweisung der Weber im Baumwollweben geschah durch Webmeister aus Bocholt.

Murdfield, C: Hundert Jahre der Firma C. Kümpers, Timmermann Rheine 1953

### Steigerung der Produktivkräfte

Bevor Eli Whitney 1793 den cottongin erfand, kostete die Trennung eines Pfundes Baumwolle vom Samen einen Durchschnittstag. Infolge seiner Erfindung konnten täglich 100 Pfd Baumwolle von einer Negerin gewonnen werden und die Wirksamkeit des gin ward seitdem noch bedeutend erhöht. Ein Pfd. Baumwollfaser, früher zu 50 Cents produziert, wird später mit größerem Profit, d.h. mit Einschluß von mehr unbezahlter Arbeit, zu 10 Cents verkauft.

MEW Band 1, S.413

Man rechnete, daß die Fabrikation von einem Stück Löwenlinnen von 100 Legge oder 200 hannoverschen Ellen den hiesigen Landmann für Landmiete 3 Rthl, für Leinsaat 3 Rthl., für Holz zum Bleichen 1 Rthl, für 32 - 34 Pfd. Pottasche 3 Rthl, kostete, und daß eine erwachsene Frauenperson bis zum Verspinnen des Flachses 50 Arbeitstage, zum Spinnen 50 Tage, zum Weben, Spulen und Bleichen 30 Tage, im ganzen 130 Tage brauchte. Würde nun ein Stück Linnen zum Durchschnittspreis von 24 Rthl verkauft, so ergibt sich nach Abzug der baren Auslagen ein Reinertrag von 12 Talern 12 Ggr mit Hinzurechnung des Wertes für den Samen von 14 Talern 12 Ggr, die für jeden der 130 Tage einen Tageslohn von 2 Ggr, 8 Pfg bringen. Dies würde noch bedeutend niedriger, wenn die Preise des Linnens fallen."

Schröter, Hermann, Handel, Gewerbe und Industrie 1815 – 1866, in: Osnabrücker Mitteilung, Band 68, S.339

Für die Baumwollspinnerei bietet sich... durch die Gegenüberstellung der Spinnverfahren von 1914 und von 1964 ein gutes Bild der Entwicklung der letzten fünfzig Jahre. Im Prinzip änderte sich in dieser Zeit der Spinnprozeß nicht; „zahlreiche Neuerungen beschleunigten bzw. verkürzten den Spinnvorgang aber erheblich oder trugen zur Freisetzung bzw. Entlastung von Arbeitskräften bei." Stellvertretend sei hier nur der Übergang vom Selfaktor zur Ringspinnmaschine

oder der Einbau von Hochverzugs-Streckwerken genannt. Der Technische Fortschritt läßt sich an folgenden Zahlen ablesen: „Eine Stundenproduktion von 200 Kilogramm Garn mittlerer Feinheit... erforderte im Jahre 1900 nach Angaben des Textilinstituts an der ETH 12000 Spindeln bei einem Einsatz von 128 Arbeitern. Im Jahre 1960 produzierten nur 29 Arbeiter dieses Quantum mit 9000 Spindeln.

Wunden, Wilfried, „Die Textilindustrie der BRD im Strukturwandel", o.O.o.J.

In der Mitte des 19. Jahrhunderts, d.h. im Jahre 1855 bzw. 1858, beträgt der Anteil der in den gewerblichen Webereien Beschäftigten an der Gesamtbevölkerung 1,46 bzw. 1,35 %. Nimmt man die Maschinenspinnereien dazu, so ergeben sich 1,63 bzw. 1,51 %. Einen ähnlichen Eindruck von der Bedeutung der Textilindustrie vermittelt die Anzahl der installierten PS. Im Jahre 1849 bzw. 1852 beträgt die Zahl der PS in der Maschinenspinnerei und Weberei rund 5 % aller PS, die in der Volkswirtschaft installiert sind. Hinsichtlich der Arbeiterzahl im Jahre 1849 haben die Maschinenspinnereien für Streichgarn, Kammgarn, Baumwollgarn, Flachsgarn und Werksgarn einen Anteil von 28 % bzw. die Tuchfabriken von 30 % an der Gesamtzahl der Textilindustrie. Im Jahre 1849 haben die Maschinenspinnereien in Wolle zu Kammgarn rund 37000 Spindeln mit rund 2200 Arbeitern. In den Wollfabriken befinden sich 1849 etwa 11775 Arbeiter, in den Baumwoll – Halbbaumwollfabriken arbeiten 1849 rund 57000 Arbeiter mit 2583 mechanischen Webstühlen. In der Leinenindustrie sind im Jahre 1849 ca. 5896 Arbeiter beschäftigt. Die Zahl der Arbeiter in den Druckereien beträgt 4856, die etwa 1511 Drucktische haben, wovon sich die meisten in der Provinz Brandenburg befinden.

Zeitschrift des Königlichen Preuß. Statistischen Bureaus, Berlin 1862, S. 50/55. Tabellen und amtliche Nachrichten über den preußischen Staat im Jahr 1849, Berlin 1855, S. 1023, zit. n. Hoffmann G.W.: Textilwirtschaft im Strukturwandel, Tübingen 1966, Seite 2/3

Im Gegensatz zu den Nahrungsmittelgewerben unterlag das Bekleidungsgewerbe vielfältigen Wandlungen. Die Familien gaben in der ersten Jahrhunderthälfte durchschnittlich etwa 55 – 65 % ihres Einkommens für die Ernährung aus und nur 14 – 20 % für Bekleidung. Die umständliche Herstellung der Bekleidung verlangte aber so viele Arbeitskräfte, daß um die Jahrhundertmitte nach Schmollers Schätzung noch 40 % der Erwerbstätigen dadurch Arbeit fanden; die Beschäftigten im Nahrungsmittelbereich hatten entsprechend der Bevölkerungsvermehrung zugenommen, die Zahlen für Bekleidung waren wegen des Ansteigens der Stadtbevölkerung schneller gewachsen. Unter den kärglichen Lebensverhältnissen zu Beginn des Jahrhunderts waren je Kopf der Bevölkerung durchschnittlich eine halbe Elle Wollgewebe, drei Viertel Ellen Bauwollstoffe und vier Ellen Leinwand, insgesamt also etwa fünfeinviertel Ellen Gewebe verbraucht worden. Bis 1863 stieg der jährliche Durchschnittsverbrauch auf rd. 20 Ellen, und zwar auf 13 Ellen Baumwollwaren, fünf Ellen Leinwand und zwei Ellen Wollwaren.

Bechtel, Heinrich Wirtschafts- und Sozialgeschichte Deutschlands München 1967 S. 339/340

Noch in der Mitte des 19. Jahrhunderts dominierte der Handwebstuhl. In der Gebildeweberei waren bis zur Erfindung der Jacquardmaschine zwei Weber bei der Herstellung von Damasten notwendig. Photo Heidisch-Becker, Großschönau.

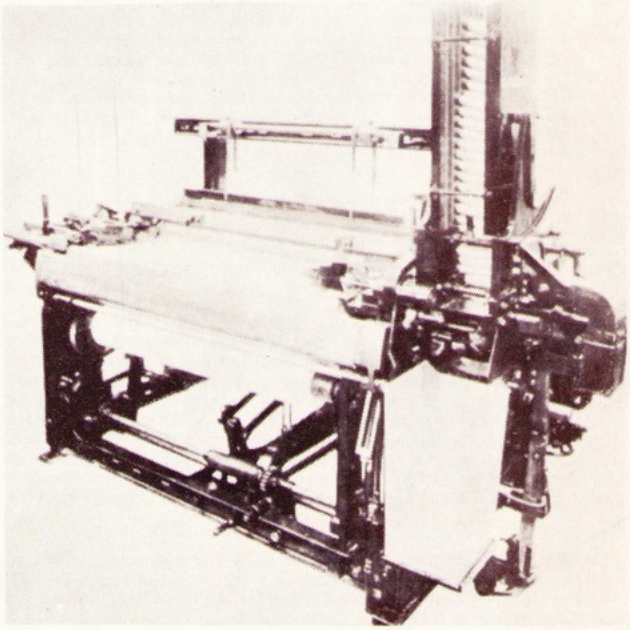
## Automatisierung – Verkehrsverbindungsnetz

„Der Mechanisierung folgte im 20. Jahrhundert die Automatisierung. Nachdem auch der erste Schüttenwechsel-Automat noch gegen Ende des 19. Jahrhunderts gebaut worden war, entwickelte die Maschinenfabrik Rüti im Jahre 1908 den ersten Magazinautomaten System Steinen und hatte wenige Jahre später den ersten mehrschützigen Spulenwechselautomaten fabrikationsreif. Wie schwer sich die Automatisierung auch in der Baumwollindustrie durchsetzen konnte, geht aus der Tatsache hervor, daß noch in den 30er Jahren viele Weber hochwertiger, feiner Baumwollstoffe am 4-Stuhlsystem festhielten. Neben der Entwicklung und Herstellung fabrikneuer Webautomaten befaßte man sich auch mit der Automatisierung vorhandener Webstühle durch Anbauautomaten. Mit diesem Begriff ist der Name Carl Valentin aus Stuttgart untrennbar verbunden der sich bald nach dem 1. Weltkrieg mit der Konstruktion solcher Apparate befaßte und diese in immer verbesserter Form bis in die 60er Jahre dieses Jahrhunderts baute."

Kirchenberger, Hermann: Webmaschinen Berlin 1974, S. 13/14

„Die industrielle Ausweitung vollzog sich im engen Zusammenhang mit der Verkehrserschließung. Soweit Industrieplätze an schiffbaren Wasserläufen lagen oder frühzeitig durch eine Eisenbahnlinie berührt wurden, gewannen sie einen großen Vorsprung. Besonders bevorzugt war um die Mitte des 19. Jahrhunderts das Emstal. Über die Ems konnten englische Baumwollgarne und Kohlen zu Schiff nach Rheine, Emsdetten und Greven befördert werden. 1856 wurden die Eisenbahnlinien Hamm-Rheine und Osnabrück-Rheine-Emden dem Verkehr übergeben. Die Industriestädte an der Ems hatten frachtgünstige Verbindungen sowohl zu den Kohlenbergbaugebieten in Ibbenbüren und an der Ruhr, als auch gleichzeitig eine schnelle Transportmöglichkeit zum Absatzgebiet. 1865/66 erhielten Enschede, Oldenzaal und Amelo über Rheine den Anschluß an die Kohle ... Das Interesse der Industrie richtete sich jetzt verstärkt auf den Bahnbau. 1875 wurden... die Bahnlinien Gronau-Ahaus-Coesfeld-Dortmund und Gronau-Münster erbaut. 1879 und 1880 folgten die Bahnen Oberhausen-Rheine und Dorsten-Borken-Winterswijk... Von mittelbarer Bedeutung für die Entwicklung der Textilindustrie wurde das nordwestdeutsche und niederländische Kanalnetz. Als erste Stadt erhielt Nordhorn 1884 durch den Ems-Vechte Kanal eine künstliche Schifferstrasse. Die damit mögliche frachtgünstige Kohlenversorgung leitete den Aufstieg der Nordhorner Industrie ein."

Kersting, August: Die Baumwollstrasse – Geschichte einer Industrielandschaft o.O.o.J., S. 13



Webautomat der Maschinenfabrik Rüti AG aus dem Jahre 1909 mit Grossmagazin – Automaten. Werksphoto Rüti.

## Die kapitalistische Produktion konkurriert das Handwerk nieder

„Mit ungeheurer Geschwindigkeit hatten die Engländer ihre Maschinenspinnerei verbessert und verbilligt. Der Englische Export nur an Reinleinengewebe stieg in folgender Weise:

| | |
|---|---|
| 1832 | 1744727 Pfd. Sterling |
| 1833 | 2167067 Pfd. Sterling |
| 1834 | 2743835 Pfd. Sterling |

Das bedeutet eine durchschnittliche jährliche Steigerung von 25%. Die Ausfuhr mit Baumwolle gemischter Waren und reinen Baumwollwaren erfuhr eine ähnliche Steigerung (...) Der Preis der von Amerika kommenden Baumwolle war seit 1815 um 50% gesunken."

Schmidt, Hans: Die Entwicklung der Bielefelder Firmen E.A. Delius, E.A. Delius & Söhne und C.A. Delius & Söhne und die Betätigung ihrer Inhaber im Rahmen des Ravensbergischen Wirtschaftslebens 1787 – 1925, Lemgo, 1929

„Die Gesamtausfuhr westfälischen Leinens betrug:

| | | |
|---|---|---|
| 1840 | 3141090 | Tlr. |
| 1841 | 2407835 | Tlr. |
| 1842 | 1431217 | Tlr. |
| 1843 | 1157385 | Tlr. |
| 1844 | 999249 | Tlr. |
| 1845 | 907388 | Tlr. |
| 1846 | 798307 | Tlr. |

Die Ausfuhr aller deutschen Leinenwaren, die in den Jahren der Blüte 1830–1835 den Wert von ca. 25 Millionen Tlr. jährlich erreicht hatte, sank auf 3–4 Millionen Tlr. im Jahre 1850."

Schmidt, Hans: ebenda, S. 125

„In viel stärkerem Maß noch, als Leinenhandel und Leinenweberei abnahmen, verringerten sich Fabrikationsmenge, Verdienst und Zahl der Ravensberger Spinner. Nach Berechnungen von Schoneweg stieg von 1820 - 1852 der Preis des allerfeinsten Garns zwar um ca. 20%, derjenige mittlerer und gröberer Sorten fiel aber bis zu 25% und 28%."

Schmidt, Hans, ebenda, S. 126

„Die Heuerleute waren gezwungen, sich eine einträglichere und auch sichere Erwerbsquelle zu suchen. Diese schien die Baumwollweberei zu sein. Der Webelohn für eine Branbanter Elle betrug 7 – 8 Pfennig, und ein einigermaßen geübter Weber konnte täglich 12 Ellen weben und so jährlich 100 Rthl. verdienen. Im Jahre 1835 waren im hiesigen Bezirk 200 – 300 Stühle für Baumwollgewebe in Gang. Die Unternehmer waren größtenteils ehemalige Linnenfärber und Drucker... Für das weitere Emporblühen der Baumwollwebereien bot ein Eingangszoll von 12 ½ Reichstahl. für 100 Pfund einen hinreichenden Schutz. Die hiesigen Preise konnten wegen des niedrigen Tageslohns mit allen übrigen konkurrieren... Bald zeigte sich, daß die Osnabrücker Betriebe sich die Fortschritte anderer Staaten nicht angeeignet hatten und die einheimischen Fabrikanten die Ware nicht auf Dauer billiger liefern konnten. In Sachsen und im Bergischen Lande verwendete man in der Baumwollweberei Maschinen, sogenannte Kraftstühle (power looms). Um wettbewerbsfähig zu bleiben, drückte man den hiesigen Webelohn für eine Elle um 50% von 8 Pfg. auf 4 Pfg."

Schröter, Hermann: Handel, Gewerbe und Industrie 1815 – 1866, in: Osnabrücker Mitteilung, Bd. 68, S. 341

### Gründung der ersten AG in Bielefeld

Die kleinen Kaufleute waren den Kapitalanforderungen zur Gründung größerer Produktionsstätten nicht gewachsen. Auch mit Staatshilfen wie Spindelprämien etc. konnte die nötige Konzentration von Kapitalmassen nicht erreicht werden. In AGs faßten die wohlhabenden Kaufleute ihre Kapitalien zusammen. Mit der Entwicklung der AGs wurde auch das deutsche Bankkapital umgewälzt. Bis zur Gründung der Aktiengesellschaften hatten sich die Bankkapitalisten fast ausschließlich auf die Vermittlung von Staatsanleihen beschränkt. Nun kamen neue Bankkapitalisten hinzu. Ihr Feld und Bereich war der Handel mit Effekten, die Kapitalemmission für Aktiengesellschaften. Mit der Verschmelzung von Bankkapital, Industriekapital und bürgerlichem Staat bildet sich das Finanzkapital heraus.

„Flachsbereitung, Spinnerei, Weberei, Bleicherei und Apperatur dürfen nicht länger systemlos und vereinzelt von einzelnen, sondern müssen in größeren Fabrikanlagen systematisch unter einheitlicher Leitung, am besten alles in einem Etablissement getrieben werden."

Brief von Rudolf und Hermann Delius (Bielefelder Kaufleute) in einem Brief der Handelskammer Bielefeld an die Regierung Minden vom 7. Januar 1844, zit. n.: Höffinghoff, Gerda, Bemühungen um die Mechanisierung des Bielefelder Leinengewerbes durch Heinrich Niedergassel, Eduard Colbrunn, Rudolf Delius, Bozi, Bolenius, Piderit u.a., a.a. O.

„Die ersten Vorbereitungen von Hermann Delius zur Gründung bestanden in der Suche nach auswärtigen Kapitalisten, da wie vorauszusehen, eine Beteiligung nur Bielefelder Kapitals nicht ausreichend sein konnte... Es gelang Hermann Delius schließlich, folgende Männer zur Zeichnung größerer Kapitalien zu bewegen: seinen Vetter, Landrat v. Borries zu Herford, seinen Geschäftsfreund, den Seidenfabrikanten Diegardt aus Viersen und die Bekannten seines Vaters Kommerzienrat Carl und Kommerzienrat von Rath aus Berlin und Köln... Schon im Laufe des Monats November 1854 erging von dem Gründerkomitee der erste Aufruf zur Beteiligung... Der zur Konzessionsnachsuchung erforderliche Nachweis von 450000 Talern Zeichnung war bald gegeben. Um Befürwortung der Konzession und durch ‚jede moralische Hilfe bei den Behörden, Beförderung des Assoziationsgeistes etc.' machte sich besonders der Berliner Minister v. der Heydt verdient. Bereits unterm 19. Februar 1855 erfolgte die Konzession für die Gesellschaft und mit ihr die königliche Bestätigungsurkunde für das vorgelegte Statut... Diesem zufolge konstituierte sich das Gründungskomitee in einer Sitzung vom 10. April 1855 unter Zustimmung des anwesenden Regierungskommissars, Regierungsrat Bitter... Damit war die Aktiengesellschaft errichtet."

Schmidt, Hans, a.a.O., S. 233, 235

„Inbetreff des Grundkapitals der Gesellschaft durfte nicht zu niedrig gegriffen werden, denn je größer die Anlage in jetziger Zeit, und je mehr Kräfte sich vereinigen, um so sicherer und größer die Rentabilität. Das Aktienkapital ist daher auf 2 Millionen Tlr. festgesetzt, wovon vorläufig eine Million zur Herstellung von 20000 Spindeln emittiert werden soll. Eine Vermehrung der Spindelanzahl für Flachs, Hede und Hanf sowie eine evtl. Ausdehnung des Geschäfts auf Weberei, Zwirnerei usw. bleibt nacht Art. 4 des Statuts vorbehalten."

Aus einem öffentlichen Aufruf der Bielefelder AG zur Zeichnung von Aktien, zit. n.: Schmidt, Hans, a.a.O., S. 235, 236

In der Zeit von 1923 bis 1930/31 waren bereits 107 Textilaktiengesellschaften ständig an der deutschen Börse notiert. Sie umfaßten folgende Branchengruppen: I. Seidenweberei (4), II. Kammgarnspinnerei (16), III. Wollwebereien (9), IV. Baumwollspinnereien und Zwirnereien (12), V. Baumwollwebereien (27), VI. Leinenspinnereien (3), VII. Leinenwebereien (7), X. Gardinen/Spitzen (15).

Vergleiche Wegener, Gustav: Konjunktur und Kapitalwirtschaft in der deutschen Textilindustrie von der Stabilisierung der Währung bis zum Ausbruch der großen Krise, Diss., Leipzig 1932, S. 451

Mit der Entwicklung zum Imperialismus bildeten sich auch in der Textilindustrie Monopole heraus, die verschiedene Produktionsstufen in sich vereinigten und durch maximale Auspressung der Arbeitskraft ihre Konkurrenten aus dem Felde zu schlagen suchten. Für die Arbeiterklasse und die Volksmassen bedeutete die Herausbildung von Großbetrieben, an sich eine gewaltige Produktivkraft, verschärfte Ausbeutung der Arbeitskraft.

### Die ehemaligen Kaufleute und Unternehmer haben genug Kapital zusammengerafft, um Fabriken bauen zu können

„Von wenigen Ausnahmen abgesehen, sind alle Industriefirmen des Baumwollgebietes Familienbetriebe. Nach der Herkunft der Gründer heben sich vier verschiedene Gruppen von Fabrikantenfamilien hervor: 1. Die vornehmlich im Münsterland ansässigen ehemaligen Verleger-, Baumseidenweber- und Leinenweberfamilien. Zu ihnen gehören in Bocholt die Familie Drießen... in Ochtrup die Laurenz... in Greven die Biederlack, Schründer und Cramer... in Rheine und Mesum die Kettelhack; in Borken ... Bierbaum und Wülfing, in Emsdetten die Mülder... in Nordhorn die Rawe und Povel. 2. Die vornehmlich in Twente seßhaften ehemaligen Garnhändler und Produzenten des ursprünglich Mennonitischen Kreises. Zu ihnen gehören... die Familie Delden in Gronau, Ahaus und Coesfeld. 3. Die Nachkommen der Tödden, die sich jedoch mit Ausnahme der Familie Kümpers in Rheine nicht der Fabrikation, sondern dem Textilhandel zuwandten. 4. Ursprünglich berufsfremde Familien, wie die Herdings in Bocholt (vorher Richter und Juristen), die Schilgens in Emsdetten (vorher Ärzte und Bürgermeister), Timmermann in Rheine (vermutlich vorher Emsschiffer in Haren), Sarrazins in Bocholt (vorher Juristen und Kameralisten), Niehues in Nordhorn (Vater des Gründers Univ.-Prof. in Münster). Zwischen den Gruppen 1, 3 und 4 entwickelte sich durch Heiraten eine teilweise sehr enge und mitunter mehrfach geknüpfte familiäre Verflechtung, so daß diese Familien heute als zusammengehörige Gruppen betrachtet werden können, während die dominierende twentisch-mennonitische Gruppe keine Verbindung zu den anderen aufgenommen hat."

Kersting, August: Die Baumwollstraße, Geschichte einer Industrielandschaft, Zur Einführung in eine Ausstellung im Kunsthaus der Stadt Bocholt, 1960, S. 16

„König Friedrich Wilhelm II. stiftete am 4. August 1788 auf Anregung der Bielefelder Kaufleute und Beamten einen ‚Gnadenfonds' mit einem Betrag von 50000 Tlr. zugunsten ‚der mit Leinen handelnde(n) Kaufmannschaft zu Bielefeld... zur Beförderung und Aufnahme der Fabriquen-Etablissements als einen immerwährenden zinsfreien Fonds."

Einleitung der Schenkungsurkunde vom 4.8.1788, zit. n.: Bösch, Friedrich: Anfänge der Mechanisierung im Leinengewerbe des Raumes Bielefeld, Wissenschaftliche Arbeit, vorgelegt für die Erste Staatsprüfung, Abteilung Geschichtswissenschaft der Ruhruniversität Bochum, 1976, S. 16

„Die Gründung der ersten mechanischen Flachsspinnerei für feinere Garne im Jahre 1852 war das Werk der Gebrüder Bozi. Diese hatten früher eine Leinen- und Garnhandlung in Bielefeld betrieben, waren dann nach Irland übergesiedelt, hatten sich dort mit der mechanischen Garnfabrikation und den irischen Bleichmethoden vertraut gemacht und bis Mitte der 40er Jahre gewaltige Mengen englischen Maschinengarns und daraus hergestellter Leinewand, nach altem Bielefelder Muster hergestellt und mit ihren Methoden zur Verkaufsreife gebracht, über Hamburg eingeführt... Schon im Jahre 1847 begannen ihre Verhandlungen mit der preußischen Regierung, um zur Anlage einer Spinnerei im Großen von 4000 Spindeln entweder eine direkte Kapitalbeteiligung derselben oder doch wenigstens eine Prämie pro Spindel zu erreichen. Sie selbst hatten 100000 Tlr. zur Verfügung, weitere 100000 Tlr. waren aber zur beabsichtigten Anlage nötig. Die Regierung sagte nach langem Verhandeln ihrerseits eine Beteiligung von 50000 Tlrn. zu und eine Prämie von 5 Tlr. pro Spindel (auf 4000 Spindeln also 20000 Tlr.) zu."

Schmidt, Hans, a.a.O., S. 230

„Unbekümmert um die schweren Verluste, die der Krieg im Ausland gebracht hatte, erfolgte in Verbindung mit der Ersten Österreichischen Glansstoff A.G. und böhmischen Banken in Prag 1921 die Gründung der Böhmische Glanzstoff-Fabrik, System Elberfeld A.G. in Lobositz. Trotz der Beschlagnahme der British Glanzstoff Manufacturing Co. Ltd. in Flint bei Liverpool während des ersten Weltkrieges und des Übergangs an die Courtaulds Ltd. sowie des Ablaufs der Patente verständigten sich 1925 die beiden großen Unternehmen über den Schutz der beiderseitigen Märkte und über eine enge Zusammenarbeit. Über Courtaulds führten Fäden der Glanzstoff zur italienischen und amerikanischen, skandinavischen und spanischen, kanadischen und französischen Kunstseidenindustrie...

Auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1939 ließen herrliche, weichfließende Stoffe aus feinfädiger 100-den.-Mattseide mit 84 Einzelfäden, hervorragend schöne Gewebe aus Ziergarn und Kunstseide... die hohe Leistungsfähigkeit des Unternehmens erkennen; den Fachmann aber fesselte vor allem die Glanzstoff-RT-Kunstseide für technische Gewebe zur Verwendung in Autoreifen, Gummiwaren und Förderbändern, Heiz- und Bremsschläuchen, kurz, in allen Fabrikaten, die im Gebrauch starken Walk- bzw. Biegungsbeanspruchungen unterworfen sind.

Seit 1939 widmete sich das Unternehmen nach den Geschäftsberichten neben der Entwicklung einer Spezialkunstseide für technische Zwecke mit besonderer Aufmerksamkeit „dem Studium der Herstellung künstlicher Fasern auf anderer als Zellulosebasis" und sah seine Aufgabe darin, sowohl durch die Menge und Güte der Erzeugnisse als auch durch die Gestaltung des Erzeugungsplans der Blockade entgegenzuwirken."

Rinne, a.a.O., S. 293 f

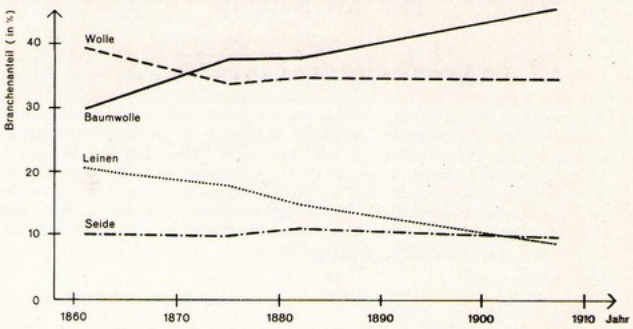
„Die I.G.Farbenindustrie erweiterte 1934 ihre Leistungsfähigkeit auf etwa 30 Mill. kg; die Vereinigten Glanzstoff-Fabriken ließen unter Mitwirkung des Reichs in den Betriebsstätten der Deutschen Werke zu Bettenhausen bei Kassel in kürzester Frist eine Anlage für eine Kapazität von 17 Mill. kg anlaufen; die J.P. Bemberg A.G., die Fr. Küttner A.G., die Spinnstoff-Fabrik Zehlendorf G.m.b.H. und die Deutsche Acetat-Kunstseidenfabrik A.G. „Rhodiaseta" richteten ihre Werke für die Herstellung von Zellwolle ein und bauten sie aus; die Spinnstoffwerke Glauchau A.G., deren Betrieb seit 1929 ruhte, nahm gleichfalls die Erzeugung auf. Der an die Textilindustrie gerichtete Appell, durch die Gründung von Spinnstoffwerken zu einer Selbstversorgung beizutragen, fand weitschauende Unternehmer und führte zur Bildung von Spinnfaserwerken. Die Finanzierung erfolgte bei vorübergehender Inanspruchnahme eines geringen reichsverbürgten Hypothekendarlehens durch die Textilindustrie der Bezirke, die ihre infolge des Investitionsverbots hohen liquiden Mittel zinsbringend anlegen und sich zugleich zur besseren Rohstoffversorgung Zellwolle-Bezugskontingente sichern konnten. Steuervergünstigungen aber erleichterten den Aufbau."

Rinne, a.a.O., S. 299

„Die deutsche Produktion stieg in dem Jahrzehnt von 1929 bis 1938 von 1,5 auf 150 Mill. kg und damit rund und nett auf das Hundertfache, wobei nach dem Anlaufen der nationalsozialistischen Gründungen ein stürmischer Anstieg begann, der von 17 Mill. kg in 1935 über 43 Mill. kg in 1936 zu 102 kg in 1937 führte und dadurch die Leistung von 1935 in zwei Jahren versechsfachte."

(Rinne, S. 320)

*Branchenanteile der deutschen Textilindustrie 1861 bis 1907 (in %)*




Quelle: Handbuch der deutschen Wirtschafts- und Sozialgeschichte, hrsg. von H. Aubin Stuttgart 1976, S. 553.

Die Entwicklung der Dampfkraft in der Nordhorner Textilindustrie 1874 bis 1885

| Jahr | Betriebe | Kessel | PS |
|---|---|---|---|
| 1874 | 4 | 5 | 164 |
| 1880 | 4 | 5 | 164 |
| 1882 | 4 | 6 | 200 |
| 1884 | 4 | 6 | 200 |
| 1885 | 4 | 7 | 250 |

Quelle: Stadtarchiv Nordhorn, C IX d, Nr. 17, Nachweisung der im Bezirk Nordhorn benutzten Dampfkessel 1873–1899.

Beschäftigte, Webstühle und Spindeln in den Nordhorner Textilunternehmen 1872 – 1913

(A = Beschäftigte, W = Webstühle, S = Spindeln)

| Jahr | W. Stroink & Co. | | J. van Delden & Söhne | | Ludwig Povel & Co. | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | A | W | A | W | A | W | S |
| 1872 | 58 | | 78 | | 19 | 49 | |
| 1877 | 68 | | 72 | | 20 | 49 | |
| 1884 | 63 | 140 | 120 | 340 | 27 | 80 | |
| 1887 | 80 | 140 | 150 | 340 | 30 | 100 | |
| 1895 | 113 | 182 | 178 | 432 | 122 | 160 | |
| 1900 | 81 | 144 | 194 | 240 | 180 | 240 | |
| 1906 | 200 | 290 | 220 | 430 | 300 | 440 | 23000 |
| 1913 | 250[4] | 500 | 250[4] | 500 | 915 | 1004 | 60000 |

alle Illustrationen aus:
Nordhorn, Beiträge zur 600jährigen Stadtgeschichte, Nordhorn 1976

# Die Lebensverhältnisse der Produzenten und ihre Kämpfe

## Der Kampf zwischen Arbeiter und Maschine

„Die massenhafte Zerstörung von Maschinen in den englischen Manufakturdistrikten während der ersten 15 Jahr des 19. Jahrhunderts, namentlich infolge der Ausbeutung des Dampfwebstuhls, bot, unter dem Namen Ludditenbewegung, der Antijakobinerregierung eines Sidmouth, Castereagh usw. den Vorwand zu den reaktionärsten Gewaltschritten. Es bedarf Zeit und Erfahrung, bevor der Arbeiter die Maschinerie von ihrer kapitalistischen Anwendung unterscheiden und daher seine Angriffe vom materiellen Produktionsmittel selbst auf dessen gesellschaftliche Exploitationsform übertragen lernt."

MEW, Bd. 23, S. 452

„Lieber Herr Delius!
Ich finde mich genötigt, ihnen den geheimen Entschluß mehrer Weber und Spinner mitzuteilen. Weil ich denke, Sie können sich bessern und die Sache nachlassen. Die Weber und Spinner in den Gemeinden Schildesche, Jöllenbeck, Enger und wer weiß wo noch mehr haben sich vereinbart, wen Sie von Bielefeld nach Bürkel fahren, in Entweder Todt zu Schießen oder ganz Mörderlich zu behandeln, wo Sie sich dreiste auf verlassen können. Wenn Sie in kurzem nicht anfangen und befördern unser Handspinnerei und lassen die Maschinerei nach, den denken sie sich einmahl, wenn die Spinnerei aufhört, wo sollen die armen Leute von leben, den Sie könen daß gut sagen Sie haben Geld un gut genug und ich weiß garnicht, was Sie daraus haben oder Sie meinen vielleicht Sie hätten nur alleine was nötig und da Sie schon genug haben... Diese Gegend ist jetzt ganz ruhig, aber Sie fangen es wieder dazu an, daß wieder Aufruhr kommen muß. Ich bitte besinnen Sie sich doch sonst bleibt kein Stein auf dem andern und Sie können es auch niemals vor Gott verantworten. Ich rahte Sie und alle die Maschienen haben wollen laßt davon ab.
Ein guter Freund N.N."

Akten aus dem Staatsarchiv Münster/Akten des Oberpräsidiums 1042 II., zit. n.: Die Entwicklung der Bielefelder Firmen, a.a.O., S. 212

„Schwieriger war es, die Menschen zu finden, die alles in Gang setzten und mit Leben erfüllen sollten. Die Leitung des Büros gegen ein Jahresgehalt von 650 Talern zu übernehmen erklärte sich schon im Herbst 1862 Wilhelm Ostendorf gern bereit... Hinsichtlich des technischen Personals und der ersten Arbeitskräfte war man aber wieder auf England angewiesen. Der Verwaltungsrat beschloß, einen Schlichtmeister, zwei Webmeister, und 25 Weberinnen aus England kommen zu lassen. Aber der Beschluß allein genügte nicht. Schließlich trieb man in Belfast, der irischen Textilzentrale, Mr. William Dun auf. Er verlangte das fürstliche Jahresgehalt von 312 Pfd. Sterling. In den sauren Apfel mußte man beißen. So kam Mr. Dun, begleitet von seiner Familie, 2 Spezialarbeitern und 20 Weberinnen nach Köln angereist und wurde am 30. Dezember 1863 dort von Landwehr in Empfang genommen. Für die Weberinnen hatte man in aller Eile eine Gemeinschaftsunterkunft mit 20 Bettstellen und dem nötigen Hausrat geschaffen." (Zur Geschichte der Bielefelder Aktiengesellschaft für mechanische Weberei)

Festschrift zur Hundertjahrfeier, Bielefelder Webereien, Aktiengesellschaft, Bielefeld, Bünde (Westfalen), 1964

## Die Arbeiter werden der Fabrikausbeutung unterworfen

„Hatte man anfangs bei der Herstellung von Tuchen und Bedienung der Maschinen ausländische Kräfte herangezogen, so wurden im Laufe der Jahre für die meisten Handgriffe in der Fabrik hiesige Einwohner angelernt. Die Unternehmer haben im allgemeinen ‚bei den Einheimischen viel guten Willen und bei weitem mehr Moralität als bei den Fremden gefunden'. Arbeitskräfte standen in diesem für die damalige Zeit dicht besiedelten Lande genug zur Verfügung. Nach Vergleichen mit anderen Tuchfabriken der Mark Brandenburg und der Rheinprovinz sowie mit den Baumwollfabriken Sachsens war der Tagelohn der Männer und Frauen hier geringer, dagegen zahlte man Kindern eine Kleinigkeit mehr. Der Arbeitslohn betrug für einen gewöhnlichen Arbeiter, der von morgens 6 Uhr bis abends 8 Uhr bei eigener Kost arbeitete, täglich 2 Ggr. 4 Pf."
(Zur Lage der Osnabrücker Tuchfabrik Gülich 1824)

Schröter, Hermann: Handel, Gewerbe und Industrie 1815 – 1866, in: Osnabrücker Mitteilung, Band 68, S. 339

Der preußische Staat unterstützte die Herausbildung des entsprechend geschulten Arbeiterkörpers für die Textilkapitalisten mit der Einrichtung von Spinn- und Webschulen und Arbeitshäusern, in die die verelendeten Spinner und Weber gepresst wurden. Diese schlossen zu dem Zeitpunkt, als die neugegründeten Fabriken Zustrom an Arbeitskraft brauchten.

„Zu bemerken ist auch, da die praktischen Schildescher die neue Spinnschule, mit der sie, wie die übrigen Gemeinden des Landes in diesem Jahr beglückt wurden, mit ihrer ‚Spinn- und Webanstalt' verbanden, sie also weniger als Schule, denn als Erwerbsquelle ansahen... Gleich nach Einrichtung vorgedachter Spinn- und Webanstalt wurde auf Anordnung der Königlichen Regierung zu Minden im hiesigen Orte auch eine stationäre Spinnschule, in welcher arbeitslose Kinder im Alter von 7 – 14 Jahren Arbeit verschaffen werden sollte, ins Leben gerufen, zu deren Einrichtung und Unterhaltung für das Jahr 1849 aus Staatsmitteln ein Beitrag von 60 Talern gezahlt wurde. Beide Anstalten lieferten am Schlusse des Jahres ein sehr erfreuliches Resultat, denn es wurden darin gesponnen: 17000 Stück Garn und aus letzteren 28 Stück Leinen a 60 Ellen gewebt. An freiwilligen Beiträgen für die Spinn- und Webanstalten war aufgekommen 243 Taler 14 Silbergroschen, 3 Pfennig und ebensoviele geben durch Flachs... Ende des Jahres 1858 schloß die Anstalt ihre Pforten."

Festschrift zur Hundertjahrfeier, a.a.O., S. 162

## Erste Kämpfe gegen die Fabrikausbeutung

„Um Neujahr 1876 erlebte Bocholt einen großen Streik der Fabrikarbeiter. Veranlassung dazu gab eine neue von vielen Arbeitgebern vereinbarte und in den Fabriken angeschlagene Fabrikordnung, durch welche die Arbeiter sich beschwert fühlten. Namentlich erregte eine darin enthaltene Bestimmung über die Haftbarkeit der Arbeiter für die durch ihr Versehen an den Fabrikaten entstandenen Beschädigungen große Unzufriedenheit. Die Bestimmung mochte nicht ganz klar gefasst sein; wenigstens behaupteten später die Arbeitgeber, sie sei von den Arbeitern mißverstanden und nicht so strenge, wie die Arbeiter sie auffassten, zu verstehen. Mehrere Tage lang durchzogen Haufen von Arbeitern, welche die Arbeit eingestellt hatten, die Straßen. Die Gendarmen benachbarter Orte und die disponiblen Grenzaufseher wurden zur Verstärkung der hiesigen Polizeikräfte herangezogen; allein nach wenigen Tagen wurde die Sache beigelegt, wozu auch die ruhige Haltung des als Vermittler tätigen Bürgermeisters Degener nicht wenig beitrug."

Reigers, Friedrich: Die Stadt Bocholt während des neunzehnten Jahrhunderts, Bocholt, o.O. 1907

## Gewerkschaftlicher Zusammenschluß Kampf gegen überintensive Ausbeutung und um Arbeiterrechte

Unter den Bedingungen des Koalitionsverbots und des Sozialistengesetzes war die Herausbildung der gewerkschaftlichen Bewegung bis 1890 äußerst erschwert. Die Arbeiter schlossen sich zunächst in Unterstützungskassen, Streikkassen und Arbeiterbildungsvereinen zusammen. 1868 wurden unter Führung des ADAV (allgemeiner deutscher Arbeiterverein) die ersten nationalen Berufsgewerkschaften in Berlin gegründet, 1890 unter Führung der damals noch revolutionären Sozialdemokratischen Partei die Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands gebildet. Neben der sozialdemokratisch bestimmten Arbeiterbewegung entstanden die christlichen Gewerkschaften (1. Kongress 1899), die vor allem in der in ländlichen Gebieten angesiedelten Textilindustrie auf die Textilarbeiter Einfluß gewannen. Von ihren Gründern als Spaltergewerkschaften gegründet, entwickelten sich z.B. im Kampf um die Verkürzung des Arbeitstages gemeinsame Kampffronten zwischen „freien" und christlichen Gewerkschaften. 1919, als Ergebnis der Novemberrevolution und der Gründung der Republik wird der ADGB (Allgemeine deutsche Gewerkschaftsbund) gegründet.

„Der Regierungspräsident (von Münster, d.V.) berichtete am 18. November 1910 dem Innenminister, daß Kartelle der Freien Gewerkschaften im Kreis Steinfurt in Rheine sowie im Kreis Borken in Coesfeld beständen. In Rheine setzte sich dieses Kartell damals folgendermaßen zusammen: 40 Bauhandwerker, 21 Metallarbeiter, 15 Holzarbeiter und 173 Textilarbeiter = 249 Mitglieder. Zum Kartell der Christlichen Gewerkschaften gehörten im Jahre 1910: 230 Bauhandwerker, 45 Metallarbeiter, 16 Holzarbeiter, 210 Textilarbeiter, 7 Schneider, 5 Lederarbeiter und 18 Transportarbeiter = 531 Mitgleider. In Rheine standen also 68% der gewerkschaftlich organisierten Arbeiter in christlichen Gewerkschaften und 32% in Freien Gewerkschaften. Im Münsterland war das Verhältnis 89:11 und im Deutschen Reich 12:88."

Unsere Geschichte, Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Verwaltungsstelle Rheine 1902 – 1977, Rheine 1977, hrsg. vom Vorstand der Verwaltungsstelle Rheine, S. 33,34

„Tarifvertrag zwischen dem Verband Münsterländischer Textilindustrieller einerseits und dem Zentralverband christlicher Textilarbeiter Deutschlands sowie dem Deutschen Textilarbeiterverband andererseits wird zur Regelung der Lohn- und Arbeitsverhältnisse folgender Vertrag geschlossen; (1919)

I. Allgemeiner Teil

§1

Arbeitszeit

Die wöchentliche Arbeitszeit ausschließlich aller Pausen beträgt 46 Stunden. Die Verteilung der Arbeitszeit hat so zu erfolgen, daß an den ersten 5 Wochentagen 8 Stunden und am Sonnabend nur bis 1 Uhr mittags gearbeitet wird...

§ 2
Entlohnung
Die Entlohnung erfolgt nach Zeit- und Akkordlöhnen auf Grund der tatsächlich geleisteten Arbeitsstunden
§ 4
Für männliche und weibliche Arbeiter sind gleiche Akkordsätze festzulegen...
§ 5
Die Akkordlöhne sind Durchschnittsakkordlöhne, sie müssen durchschnittlich mindestens erreicht werden."

Unsere Geschichte, ebenda, S. 46/47

„Nach dem ‚Statistischen Jahrbuch für das Deutsche Reich 1931' verteilte sich die Mitgliederzahl aller Gewerkschaftsmitglieder Ende 1931 auf die einzelnen Richtungen bei den Arbeitern wie folgt: Freigewerkschaftliche: 4104285, Christlich-Nationale 698472, Freiheitlich-Nationale 181100, Kommunistische und Syndikalistische Arbeiterverbände 35774, Wirtschaftsfriedliche 123083, Selbständige Verbände 62034. Gesamt 5195748."

Mit Gott für unser Recht, 75 Jahre Verwaltungsstelle Emsdetten-Borghorst, Emsdetten-Borghorst, 1978, S. 103

## Die Kapitalisten nutzen den Druck der Arbeitslosigkeit und Krisen zur Erpressung von Überarbeit und Ausdehnung der Schichtarbeit

„Bramsche, den 18. Januar 1924
An den Schlichtungsausschuß Osnabrück z.Hd. des Landgerichtsrats Röpke in Osnabrück
Die Firma I.B. Snaders & Söhne in Bramsche hat hierselbst eine Weberei, in der sie etwa 140 bis 180 Weber und Webereiarbeiter beschäftigt. Zwischen der Firma und den Arbeitern besteht ein Tarifvertrag. Die Firma hat nun von den Arbeitern auf Grund des §3 der Arbeitszeitverordnung eine Mehrleistung von täglich zwei Stunden während 30 Tagen verlangt. Der Betriebsrat hat darauf erklärt, dass er über dies Ansinnen die Belegschaft hören müßte. Das ist geschehen. Es hat eine Abstimmung stattgefunden und es sind alsdann die Mehrheit der Stimmen dafür abgegeben worden, daß die Mehrarbeit, die tarifmäßig entlohnt werden sollte, abgelehnt wurde. Die Firma hat alsdann dem Betriebsrat mitgeteilt, daß sie trotzdem auf ihr Verlangen bestehen müsse, und dass sie diejenigen Arbeiter, die Montag, den 14. d.Mts. sich nicht zur festgesetzten Zeit einfinden würden, entlassen müsse. Da die Belegschaft am Montag um 7 Uhr nicht zur Arbeit erschien, hat die Firma durch Aushang der Belegschaft angezeigt, dass sie die Arbeiter entlassen werde und dass der Betrieb für die Belegschaft nicht geöffnet werde. (...) Die Firma hat alsdann ein Inserat erlassen, nach dem sie Arbeiter annimmt."

Acta betr. Arbeitseinstellungen und Streikbewegungen 1906/29, Dep. 59 b, Stadt Bramsche, Nr. 1659, Staatsarchiv Osnabrück

„Lediglich 1932 gab die Zahl der Beschäftigten insgesamt schwach nach, ein Indiz dafür, daß die großen, außerordentlich leistungsstarken Nordhorner Betriebe selbst in dieser Krisenzeit noch in der Lage waren, freigesetzte fachlich qualifizierte Arbeiter zu übernehmen, letztlich sogar Teile der zusammengebrochenen Betriebe ihrem Unternehmen einzugliedern (B. Rawe & Co. mit H. Schnieder & Co. und W. Stroink & Co., L. Povel & Co. mit Jan van Delden und Söhne). Wesentlichen Anteil daran hatte die Einführung des Dreischichtsystems, d.h. man begann in drei Schichten rund um die Uhr zu arbeiten. Die Folge war neben erhöhter Rentabilität auch erhöhter Arbeitskräftebedarf, der nicht nur die Folgen der Wirtschaftskrise schnell überwinden ließ, sondern dazu führte, daß in Nordhorn 1937 fast ein Drittel mehr Arbeiter in der Textilindustrie beschäftigt wurden, als zu Beginn des Jahrzehnts, trotz weitgehender technischer Rationalisierungsmaßnahmen, und obwohl der Ausbau der Betriebe, gemessen an den Webstuhl- und Spindelzahlen, zum Stillstand gekommen war."

Nordhorn, Beiträge zur 600jährigen Stadtgeschichte, hrsg. von Clemens v. Looz-Corswarem und Michael Schmitt, Nordhorn 1979, S. 225

## Unter dem Faschismus wird die Klassenorganisation der Arbeiter zerschlagen

„Unter der Schirmherrschaft Hitlers hatte Dr. Robert Ley, der Stabsleiter der politischen Organisation der NSDAP, die DAF (Deutsche Arbeitsfront d.V.) am 10. Mai 1933 gegründet... Bereits Anfang April war ein Gesetz verkündet worden, das es erlaubte, „in staats- und wirtschaftsfeindlichem Sinne eingestellte" Betriebsräte durch Mitglieder der NSDAP zu ersetzen. Erschrocken über das für die NSDAP niederschmetternde Ergebnis der Betriebsratswahlen bemühten sich überall die örtlichen Obmänner der NSBO, nach dem „Gesetz über Betriebsvertretungen und wirtschaftliche Vereinbarungen" vom 4. April die Wahlergebnisse abzuändern, indem sie ihnen nicht genehme Betriebsratsmitglieder zum freiwilligen Rücktritt aufforderten."

Mit Gott für unser Recht, s.o., S. 103

Die durchschnittliche Arbeitszeit in der deutschen Baumwollindustrie 1842–1913

| Periode | Arbeitszeit inkl. Pausen (Bruttoarbeitszeit) | | | effektive Nettoarbeitszeit | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | pro Tag | Samstag | pro Woche | pro Tag | Samstag | pro Woche |
| 1842–64 | 13 | | 78 | 11,5 | | 69 |
| 1865–70 | 12,5 | | 75 | 11 | | 66 |
| 1870–80 | 12 | | 72 | 10,5 | | 63 |
| 1881–90 | 11,5 | | 69 | 10 | | 60 |
| 1891–95 | 11 | 10 | 65 | 9,5 | 8,5 | 56 |
| 1896–1900 | 11 | 9,5 | 64,5 | 9,5 | 8 | 55,5 |
| 1901–05 | 11 | 8,5 | 63,5 | 9,5 | 7,5 | 55 |
| 1905–09 | 10,5 | 8 | 60,5 | 9 | 7,5 | 52,5 |
| 1909–13 | 10 | 7,5 | 57,5 | 8,5 | 7 | 49,5 |

Quelle: nach Günter Kirchhain: Das Wachstum der deutschen Baumwollindustrie Diss. Münster 1973, S. 86.

DIE SPINNSCHULE

Durchschnittliche jährliche Löhne:

| Jahr | Metall | Textil | % von Metall | Jahr | Metall | Textil | % von Metall |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1855 | 444 | 275 | 62 | 1937 | 2245 | 1278 | 57 |
| 1860 | 510 | 314 | 61 | 1939 | 2411 | 1357 | 56 |
| 1865 | 554 | 303 | 54 | 1948 | 2486 | 1772 | 71 |
| 1870 | 636 | 359 | 56 | 1949 | 3080 | 2428 | 78 |
| 1875 | 828 | 460 | 55 | 1950 | 3278 | 2525 | 77 |
| 1880 | 747 | 460 | 61 | 1952 | 4038 | 2862 | 71 |
| 1885 | 823 | 483 | 58 | 1953 | 4206 | 3159 | 75 |
| 1890 | 880 | 509 | 57 | 1955 | 4649 | 3382 | 72 |
| 1895 | 900 | 542 | 60 | 1960 | 6899 | 5393 | 78 |
| 1900 | 1010 | 594 | 58 | 1962 | 8112 | 6382 | 78 |
| 1905 | 1113 | 637 | 57 | 1963 | 8632 | 6840 | 79 |
| 1910 | 1296 | 718 | 55 | 1964 | 9204 | 7275 | 79 |
| 1913 | 1417 | 786 | 55 | 1965 | 10244 | 7876 | 76 |
| 1924 | 1477 | 1019 | 69 | 1966 | 10712 | 8479 | 79 |
| 1930 | 2519 | 1596 | 63 | 1967 | 10764 | 8864 | 82 |
| 1933 | 2010 | 1273 | 63 | 1970 | 12968 | 10383 | 80 |
| 1935 | 2119 | 1249 | 59 | 1975 | 21195 | 16748 | 79 |

# Zur Entwicklung der Textilindustrie nach dem Zweiten Weltkrieg

Wurden 1950 im Durchschnitt 3,6 qm pro Maschinenstunde von den Arbeitern in den westdeutschen Baumwollwebereien produziert, so waren es 1978 schon 14,4 qm. Die Stundenleistung eines Webers liegt noch um ein Vielfaches höher, weil er an etlichen Maschinen zugleich arbeitet. Es zeigt die gewaltige Steigerung der Produktivität der Arbeit, d.h. die Verkürzung der zur Produktion einer Ware nötigen Arbeitszeit. Die Maschinerie, dabei die rasante Einführung automatischer Fertigungsmaschinen nach 1950, ist dabei das Mittel, die Ergebnisse der menschlichen Arbeit zu steigern, die nötige Arbeitszeit zu verkürzen. Es erscheint paradox, daß die Textilkapitalisten nach 1950 die Nacht- und Schichtarbeit verdoppelt haben – wobei gerade die modernen Großunternehmen führend sind – und am liebsten die Kontischicht sofort einführen würden. „In der vollen Maschinen-Nutzung liegen noch erhebliche Produktivitätsreserven!" forderten sie 1978 in Anzeigenserien: Endlich die Sieben-Tage-Maschinennutzung wie in Hongkong und USA. Die Textilkapitalisten haben die Automaten in großem Umfang ab 1960 eingeführt, um Arbeitermassen herauszuschmeißen, so Druck auf den Lohn zu erzeugen, ihr Kapital zu konzentrieren, um höhere Weltmarktanteile zu erobern und Kapital zwecks Ausbeutung zu exportieren. Die Chemiefasern haben sie erst produziert, um in der Vorbereitung und Durchführung des 2. Weltkrieges ihre Rohstoffbasis zu erweitern. Entwickelt war dieser Fortschritt schon lange. Für das Kapital zählt nicht die Befriedigung der Bedürfnisse des Volkes, sondern nur die Maximierung des Profits. Die „Textilkonjunktur" verläuft äußerst krisenhaft, nicht als ständige Ausweitung der Produktion immer besserer Textilien. Wenn den Kapitalisten die Profitrate zu niedrig erscheint, investieren sie nicht, vernichten kleinere Kapitale. Dies kann man nach 1950 verfolgen anhand des Niederkonkurrierens vieler Betriebe. Die Kapitalisten steigern die Ausbeutung der Arbeiter, um ihre Profitmasse zumindest erheblich zu steigern. „Die Schranke der kapitalistischen Produktionsweise tritt hervor: ... also eine gewisse Höhe der Profitrate über Ausdehnung oder Beschränkung der Produktion entscheidet, statt des Verhältnisses der Produktion zu den gesellschaftlichen Bedürfnissen... Sie kommt zum Stillstand, nicht wo die Befriedigung der Bedürfnisse, sondern wo die Produktion und Realisierung von Profit diesen Stillstand gebietet" (Das Kapital, Bd. III, S. 268 f). Alle Möglichkeiten, die der Fortschritt der Arbeitsproduktivität bietet, schlagen um in verstärkte Arbeitsqual und Unterdrückung, solange die Kapitalistenklasse herrscht. Die Textilarbeiter müssen täglich einen hohen Preis für diese Ausbeuterklasse zahlen. Es gibt von daher keinen Grund, sich in die internationale Konkurrenz der Textilkapitalisten einspannen zu lassen, sondern nur Gründe für den Kampf der Arbeiter um Schutzrechte gegen die Kapitalisten, verbunden mit dem Kampf für den Sozialismus.

## Verbesserung und Erweiterung der Rohmaterialien

### Die Produktion neuer Fasern – Übersicht

„*Fasern* Darunter versteht man natürlich vorkommende oder künstlich erzeugte, linienförmige Gebilde, die im Verhältnis zu ihrer Länge einen sehr kleinen Durchmesser haben und zu Textilien verarbeitet werden können... Im textiltechnologischen Sinne bedeutet Faser... ein einzelnes, in seiner Länge begrenztes Gebilde.

*Filament* Das Filament ist ebenfalls ein einzelnes, aber in seiner Länge theoretisch unbegrenztes Gebilde...

*Natürliche Fasern* Dies sind in der Natur gewachsene Fasern. Zu diesen gehören die pflanzlichen Fasern (z.B. Baumwolle, Flachs, Hanf), die tierischen Fasern (z.B. Wolle, Seide der Seidenraupe) und die mineralischen Fasern (z.B. Asbest).

*Chemiefasern* Durch gesteuerte chemische Reaktionen auf chemisch-technischem Wege hergestellte Fasern. Ihren Ausgangsstoffen nach unterteilt man die Chemiefasern in drei große Gruppen, und zwar in Fasern aus natürlichen Polymeren... aus synthetischen Polymeren (Synthesefasern) und... aus anorganischen Stoffen."

Franke/Meyer/Vinz: Kleiner Wissensspeicher Chemiefasern, Leipzig, 1977, S. 19

„*Polymerisation* ist ein Vorgang, bei dem sich zahlreiche Moleküle niedrigmolekularer organischer Verbindungen mit Mehrfachbindung (Monomere, Red.) zu Makromolekülen (Polymere, Red.) verbinden..."

ebenda, S. 31

„*Chemiefasern aus natürlichen Polymeren* Diese Stoffe werden aus Makromolekülen pflanzlichen oder tierischen Ursprungs erzeugt. Zu dieser Gruppe gehören als wichtigste die aus Zellulose bestehenden Viskose-, Cupro- und Azetatfasern und -seiden, von geringerer Bedeutung sind auch die aus Eiweiß, Gummi oder Alginat hergestellten Fasern."

ebenda, S. 19 f

„*Cellulose* ist ein wichtiger Rohstoff für die Chemiefaser-Produktion. Cellulose ist eine weiße, in Wasser unlösliche Substanz, die in Baumwolle... fast rein vorkommt, hauptsächlich aber aus Holz gewonnen wird... Fichtenholz besteht zu 57,8%, Buchenholz zu 53,5% aus Cellulose. Etwa 5 Festmeter Holz geben 1000 kg Zellstoff, aus denen etwa 950 kg Viskosefasern ersponnen werden können."

Bauer, Robert/Koslowski, Hans J.: Chemiefaser-Lexikon. Begriffe, Zahlen, Handelsnamen, 8. Aufl., Frankfurt/Main 1979, S. 10

„*Viskose* Das heute wirtschaftlich wichtigste Verfahren entstand vor der Jahrhundertwende in England... Zellulose wird mit Natronlauge zu Alkalizellulose umgewandelt und anschließend mit Schwefelkohlenstoff versetzt. Der daraus gewonnene orangengelbe Stoff (Zellulose-Xantogenat oder Xanthat) wird durch verdünnte Natronlauge in einen zähflüssigen Brei verwandelt, der den Namen „Viskose" erhält (viscosus = zähflüssig). Die Viscose wird durch feine Düsen in ein Spinnbad gepreßt und gerinnt dort zu Fasern."

Meyer-Larsen, Werner: Chemiefasern, Reinbek bei Hamburg 1972, S. 41 f, s. nebenstehende Abbildung

Aus den Viskoseverfahren stammen Reyon und Zellwolle. Die wichtigsten Anwendungsgebiete im textilen Bereich sind: Blusen, Kleider, Heimtextilien, Steppdecken... Im technischen Bereich wird hochfestes Reyon für Reifenkord und Einlagegewebe, für Förderbänder und Treibriemen verwendet.

ebenda, S. 79

„*Synthesefasern* Aus den Ausgangs- bzw. Rohstoffen Erdöl, Luft und Wasser oder Kohle, Luft und Wasser durch chemische Reaktionen erzeugte polymere Verbindungen..."

Franke/Meyer/Vinz: a.a.O., S. 20

Die Erzeugung von Synthesefasern und Plasten aus Kohle erfordert sehr viele chemische Reaktionen mit oftmals hohem apparativen und energetischen Aufwand. Bedeutend einfacher ist die Verwendung von Erdöl und Erdgas, weil sich diese Rohstoffe leichter verarbeiten lassen und auch eine Reihe neuer Ausgangsstoffe liefern."

ebenda, S. 32,33

Herstellung von Polyamidfasern (z.B. Nylon)
„Zur Faserherstellung wird das geschmolzene Polymer bei etwa 250°C durch die Löcher der Spinndüsen gepreßt. Hierbei erstarrt das Polyamid an der freien Luft in 4–5 m hohen Spinnschächten zu feinen Filamenten. Die Filamente werden auf das 4–5fache ihrer ursprünglichen Länge verstreckt und danach entweder als Filament-Garn auf Spulen aufgewickelt oder gekräuselt und auf die Länge von Woll- oder Baumwollfasern... zu Spinnfasern zerschnitten."

Bauer/Koslowski: a.a.O., S. 42
s. nebenstehende Abbildung

„Die Variationsbreite der Anwendungsmöglichkeiten von Polyamiden... reicht von der Wirk- über die Webware bis zum Teppich... Im technischen Bereich finden Polyamide Anwendung in Korden für Reifen, in Geweben, Planen, Fischereinetzen, Behältern (flexible Container), Sicherheitsgurten, Treibriemen und Filtern."

Meyer-Larsen, a.a.O., S. 82 f

*Chemiefasern aus anorganischen Stoffen* „Hierzu zählen Fasern, Seiden oder Fäden aus Metallen... aus Glas und aus anderen mineralischen Rohstoffen..."

Franke/Meyer/Vinz:a.a.O., S. 19 f

## Auswirkung auf den Produktionsprozeß

„Chemiefasern bringen Tempo in die Webstühle. ...Die Chemiefasern wurden anfangs auf Maschinen verarbeitet, die eigentlich für Naturfasern gebaut waren. Die besonderen Eigenschaften der Chemiefasern führten zu einer grundlegenden Veränderung im Textilmaschinenbau. Weil sie sich schneller verarbeiten lassen, wurden durch sie moderne Textilmaschinen, wie etwa die Raschel-Maschine, die Breitwirk-Maschine und die Tufting-Maschine – vom Hochleistungsstrumpf- und Rundstrickautomaten ganz zu schweigen – erst rentabel. Diese Rentabilität kommt nun auch den Naturfasern zugute. Die Produktion von Auslegeteppichen, von Heimtextilien oder von Jerseystoffen zum Beispiel wurde erst durch den Einsatz der Chemiefasern in einem ungeahnten Ausmaße wiederbelebt."

Meyer-Larsen: a.a.O., S. 65 f.

„Das Schmelzspinnverfahren ist wegen seiner hohen Produktionsgeschwindigkeit – mehr als 1000 Meter in der Minute, also über 60 Stundenkilometer – „beliebt". Es wird für sämtliche „Polysubstanzen" angewandt, die unzersetzt schmelzen, unter ihnen auch die häufigsten: Polyamid und Polyester. Das Trockenspinnverfahren arbeitet mit 300 bis 400 Metern Geschwindigkeit in der Minute."

ebenda, S. 59

## Weiterentwicklung der Maschinerie während des 1. Weltkrieges

„Die Vergrößerung der Düsenfläche und der Zahl ihrer Bohrungen sowie die Verwendung von Haspeln und Trommeln mit Durchmessern von 1,20 m und mehr ... zum Aufwickeln der Einzelfäden erhöhten die Leistungsfähigkeit; der Verzicht auf die völlige Gleichmäßigkeit der einzelnen Fasern erlaubte die Ausnutzung des großen Leistungsvermögens der chemischen Spinnstoffbereitung; das Verspinnen einer ungereiften Viskose verkürzte die Herstellung und verbilligte sie durch eine Verminderung des Abfalls...

Rinne, Will: Revolutionen im Faserreich. Fünf Jahrtausende Textilgeschichte, Hannover 1950, S. 230

„Im Jahre 1928 leitete die Herstellung endlos langer Bänder mit endlos langen parallel nebeneinanderliegenden Vistrafasern im kontinuierlichen Arbeitsgang der Großfabrikation einen neuen Abschnitt in der Geschichte der Zellwollerzeugung ein. Nun konnte durch das Spinnband, das 1928 bis 1931 von der I.G. Farbenindustrie entwickelt... wurde, der Spinnvorgang durch die Ausschaltung der Kämmerei in der Kammgarn-, Schappe- und Flachsspinnerei vereinfacht, die Garnqualität trotz geringerer Herstellungskosten verbessert werden."

ebenda, S. 275

## „Färberei nach Lochkarte

Bei den Chemiefasern haben sich zudem ganz spezielle Färbemethoden entwickelt. Die älteste, nur auf Chemiefasern anwendbare Färbemethode besteht darin, daß man schon die Spinnmasse einfärbt. Chemiker können heute ihre synthetischen Fasern und Fäden so unterschiedlich gestalten, daß sie auch auf unterschiedliche Farbstoffe „ansprechen". Nach einem lochkartengesteuerten Arbeitsgang werden vorgegebene Muster aus verschieden anfärbbaren Fäden, die äußerlich nicht zu unterscheiden sind, gewebt. Dann werden die verschiedenen Farben für diese Muster in einem Bad zusammengeschüttet. Am Ende wird das rohweiße Stück durch das Bad gezogen, und im nächsten Augenblick erscheint ein farbenprächtiger Stoff."

Meyer-Larsen: a.a.O., S. 71

## Imperialistische Rohstoffpolitik

„Im Jahre 1902 bemühte sich Mitchell in England um die fabrikatorische Verwandlung der Kunstseide in ein mechanisch verspinnbares Spinngut. Im gleichen Jahr erhielt der Franzose Augustin Pellerin ein Patent auf sein Verfahren, Zelluloselösung durch einen filtrierenden Körper mit einer Vielzahl von Öffnungen zu pressen und dadurch eine „fadenartige Masse von Kunstseide" zu gewinnen, die wie Baumwolle und Wolle gekratzt (gekämmt) und versponnen werden sollte.... Doch alle diese Versuche führten zu keiner großtechnischen Durchführung, weil die Schwierigkeiten der Entwicklung des neuen Spinnguts schreckten, Verarbeiter und Verbraucher dem Kunststoff skeptisch oder ablehnend gegenüberstanden und die erprobten Naturfasern reichlich und preiswert zu haben waren. Als jedoch im ersten Weltkrieg die Bestände an Spinnstoffen zusammenschrumpften, die Einfuhren über neutrale Länder nachließen, als weder die produktions- und preispolitischen Maßnahmen von Behörden und Kriegsgesellschaften, noch der Anbau des Flachses und des Hanfes, die Gewinnung der einheimischen wildwachsenden Faserpflanzen und die Verwertung von Rückfasern aus Stoffabfällen... die Mangellage überwinden konnten, so daß der Baumwollindustrie bei gesteigertem Bedarf im zweiten Kriegsjahr nur 1/50, im dritten kaum 1/180 der normalen Friedensrohstoffmengen zur Verfügung standen, die Streichgarnindustrie... nicht über 40 bis 50% kam, die Kammgarnspinnereien nur 10 bis 15% ihrer Leistungsfähigkeit erreichten, da entwickelte sich eine dringliche Frage nach Kunstspinnfasern. So entstand als Kriegskind eine in abgepaßten Längen geschnittene verspinnbare Kunstseide..."

Rinne: a.a.O., S. 230

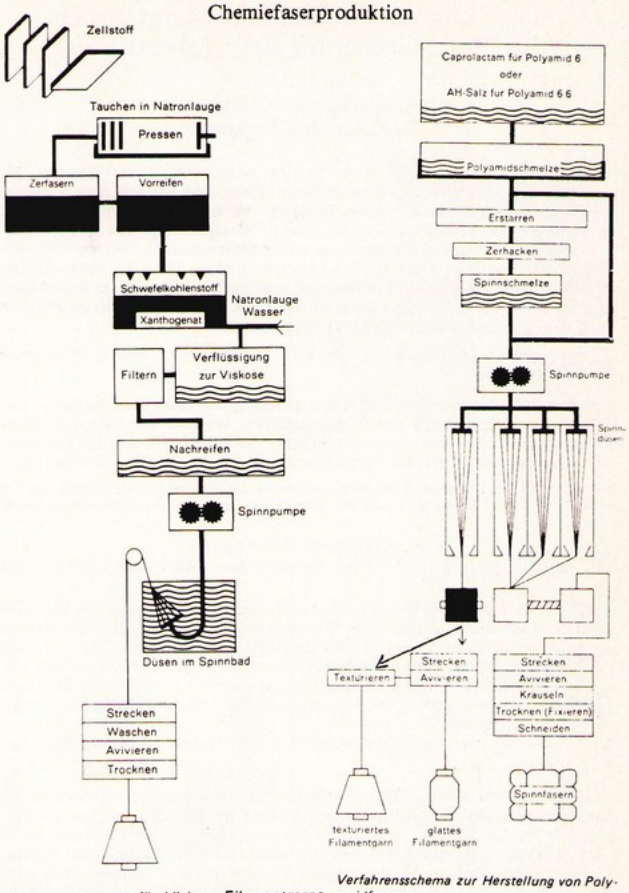
„Seit 1960 hat sich die Produktion (von Synthetics, Red.) durch Neuanlagen in vielen Ländern der Welt wesentlich erhöht (1960: 29 Länder, 1977: 50 Länder), besonders ausgeprägt ist Asien und Lateinamerika. Während 1960 noch über 90% der Weltproduktion von Synthesefasern auf Westeuropa, die USA und Japan entfielen, waren es 1977 nur noch 70%."

Bauer/Koslowski: a.a.O., S. 152

Obwohl die Länder der 3. Welt mit dem Aufbau eigener Textilindustrien begonnen haben, liegen sie im Pro-Kopf-Verbrauch von textilen Rohstoffen noch weit hinter den imperialistischen Ländern: 1974 betrug der Pro-Kopf-Verbrauch in den USA 22,2 kg, in der BRD, England und Frankreich im Schnitt 15,6 kg. Die UdSSR folgt mit 13,4 kg. Für 47 Länder der 3. Welt (Südamerika, Afrika, Asien, Australien, Neuseeland) haben wir einen Durchschnitt von 5,7 kg errechnet. Darin sind enthalten z.B. Uganda und Zaire mit 1,1, Indonesien mit 1,4, Afghanistan mit 1,5, Indien mit 2,1 und die VR China mit 3,1 kg. Der relativ „hohe" Durchschnitt entsteht z.B. durch Australien mit 23,8 und Neuseeland mit 22,2 kg.

Die Textilindutrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahr 1976, hrsg. v. Gesamtverband der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland – Gesamttextil – e.V., Frankfurt 1977. Eigene Berechnung

## Chemiefaserproduktion

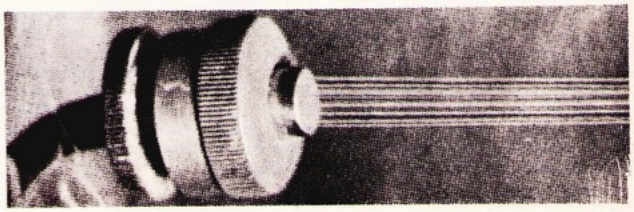



*Verfahrensschema für Viskose-Filamentgarne*

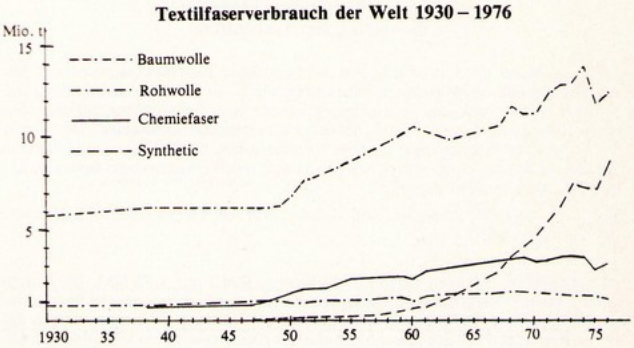
Bauer/Koslowski: a.a.O., S. 68

*Verfahrensschema zur Herstellung von Polyamidfasern*

ebenda, S.43



**Textilfaserverbrauch der Welt 1930 – 1976**




Angaben nach: Meyer-Larsen, W.: a.a.O., S. 98 f;
Wunden, Wilfried: Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Strukturwandel, Basel 1969, S. 157
Franke/Meyer/Vinz; a.a.O., S.16

# Steigerung der Produktivkraft der Arbeit Erhöhte Ausbeutung der Textilarbeiter

## Umwälzung der Maschinerie Automatisierte Fertigung

„Einen Teil der Wandlungen in der Textilwirtschaft bilden die Veränderungen der Produktionstechnik im weitesten Sinne. Dazu zählt die seit etwa Mitte der fünfziger Jahre außergewöhnliche Zunahme der automatisierten Fertigung in vielen Bereichen. Teils wurden völlig neue Produktionsverfahren entwickelt... teils altgewohnte Produktionsprozesse erheblich umgestaltet. Bei der Entwicklung dieser neuen Methoden spielten in beträchtlichem Maße die Möglichkeiten eine Rolle, welche die chemische Industrie eröffnet hat. Ein anderes wesentliches Element bildet die Einführung der Elektronik zur Kontrolle und Steuerung einer Reihe von textilindustriellen Produktionsprozessen."

Wunden, Wilfried. Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Strukturwandel, Tübingen, 1969

„Während der Webvorgang bei den mechanischen Stühlen, bei einfachen und halbautomatischen, durch den in regelmäßigen Abständen anfallenden Schützenwechsel bzw. Spulenwechsel unterbrochen wird, vollzieht sich das Einführen von neuem Schußmaterial bei Automatenstühlen kontinuierlich und selbsttätig."

Wedekind, Erich. Der Einfluß der Automatisierung auf die Struktur der Maschinen und Arbeitszeiten..., Forschungsbericht des Wirtschafts- und Verkehrsministeriums NRW, 1958

## Konzentration des Kapitals Hinausschleudern großer Arbeitermassen aus dem Produktionsprozeß

„Technischer Fortschritt kostet Geld! Die Textilindustrie ist heute die kapitalintensivste Verbrauchsgüterindustrie Westdeutschlands. So kostete zum Beispiel ein Arbeitsplatz in der Spinnerei 1950 30000 DM / 1976 460000 DM... Unsere Textilindustrie kann auch morgen konkurrieren, wenn sie ihren technischen Vorsprung halten kann... Das setzt ausreichende Gewinne zur Substanz-Erhaltung und Modernisierung voraus. Die Investitionen von heute sichern die textilen Arbeitsplätze von morgen."

Textilverband Westfalen (Arbeitgeberverband), Textiler Fortschritt kostet Geld, Münster 1977

„Kapitalintensität. Gleichzeitig mit dem zunehmenden Anteil der Automaten am gesamten Webstuhlbestand erhöhte sich die Zahl der Einheiten, die pro Arbeiter betrieben werden können. Je nach Produktionsprogramm werden heute bis zu 120 Stühle von einem einzigen Weber überwacht. Damit ist die Frage der Kapitalintensität angesprochen, die sich in allen Fachzweigen der Textilindustrie mehr oder weniger dringlich stellte."

Wunden, Wilfried. a.a.O., S. 4

„Die Zunahme der Kapitalintensität spiegelt den Arbeitskräftemangel in den meisten europäischen Textilindustrien während vieler Jahre und die daraus resultierende Steigerung der Arbeitskosten wider. Die Substitution (Ersetzung, Red.) des Produktionsfaktors Arbeit durch den Faktor Kapital setzte sich um so stärker durch, je mehr der technische Fortschritt im Textilmaschinenbau dem Punkt näherrückte, wo die Verringerung der Arbeitskosten durch den erhöhten Einsatz von Maschinen größer war als der dadurch verursachte Anstieg der Kapitalkosten... Hoher Automationsgrad bzw. hohe Kapitalintensität sind keine Ziele an sich, sondern nur dann erstrebenswert, wenn die Kapitalkosten pro Produkteneinheit relativ niedriger sind als die Arbeitskosten."

Wunden, Wilfried, a.a.O., S. 44

## Die Textilkapitalisten steigern planmäßig die Ausbeutung

„Hat das Motiv der Einsparung von Arbeitskräften zur Hauptsache bei der Anschaffung moderner Maschinen Pate gestanden... andererseits ist jedoch zu fragen, ob dieser Rückgang weit genug gegangen ist... Gegenüber der französischen (Baumwollweberei) besteht jedoch ein eklatanter Unterschied. Dort reichten 150 bis 160 Arbeiter aus, um die Webmaschinen 100000 Stunden im Jahr in Betrieb zu halten; in der deutschen Baumwollweberei waren dazu zwischen 238 und 249 Arbeiter erforderlich."

Textilmitteilungen Nr. 49/65, zit. nach Wunden, Wilfried, a.a.O., S. 55/56, Kapitel, Die Produktivitätsreserven

„In Hongkong betragen sie (die Lohnkosten, Red.) nur 1,85 DM. Im Durchschnitt kostet eine Arbeitsstunde in den Ländern, mit denen unsere Textilindustrie konkurriert, 24% weniger als bei uns... Während Webmaschinen in der Bundesrepublik 4380 Stunden im Jahr laufen, laufen sie in den USA 6656 und in Hongkong 8640 Stunden... Die deutsche Textilindustrie... wird es sich auch nicht länger leisten können, ihre Produktionsanlagen nur fünf Tage pro Woche auszunutzen."

Textilverband Westfalen, Warum muß unsere Textil-Industrie automatisieren? Münster, 1977, (Anzeigenserie in Tageszeitungen)

„...Weberei bedeutender Größe, mit Vorwerkabteilungen und Hilfsbetrieben, erbaut in den letzten drei Jahren. Aufwand pro Beschäftigtem für Gebäude und Maschinen: Fr. 346000 (einschichtig), Fr. 177000 (zweischichtig), Fr. 119000 (dreischichtig)... Beispiel 5: Garnfärberei, modernste Anlage Europas, elektronisch gesteuert, erbaut in den letzten drei Jahren, Aufwand für Gebäude und Apparatur pro Beschäftigtem: Fr. 480000 (einschichtig), Fr. 300000 (zweischichtig), Fr. 220000 (dreischichtig)."

Rudin, H., Was kostet ein Arbeitsplatz in der Textilindustrie?, Zürich 1967 Fr. ist gleich Schweizer Franken (1967, 100 Fr. = DM 91,47)

„Daraus folgt notwendig, daß die Kapitalkosten pro Produktionseinheit mit zunehmender Kapazitätsauslastung beträchtig gesenkt werden können. Es folgt außerdem, daß der Zwang zu höheren Schichtquoten um so stärker ist, je höher die Kapitalintensität eines Betriebes ist. In diesem Zusammenhang ergibt sich die Forderung nach einer möglichst hohen Ausnutzung der Kapazität."

Wunden, Wilfried, a.a.O., S. 4. Kapazitätsauslastung gebrauchen die Textilkapitalisten und ihre Forscher stets im Sinne der „zeitlichen Auslastung des Maschinenparks" (Wunden). Z.B. 24 Std. · 7 Tage = 168 Std. gleich maximale „Kapazitätsausnutzung"

## Ausbau der Weltmarktanteile – Kapitalexport

„...kann den Importen (der Bekleidungsindustrie) eine Lohnveredelung im Ausland zugrunde liegen (sogenannte passive Lohnveredelung); in diesem Fall werden in ausländischen Betrieben im Auftrag der deutschen Bekleidungsindustrie bestimmte Artikel hergestellt, bzw. bestimmte Arbeiten,z.B Näharbeiten, durchgeführt. Schließlich importiert die Bekleidungsindustrie auch Artikel aus der Fertigung eigener Auslandsbetriebe... Da sich seit 1970 das Auslandsengagement der deutschen Bekleidungsindustrie weiter erhöht hat, dürften auf die Eigenimporte aus eigener Auslandsfertigung gegenwärtig mehr als 10% der gesamten Bekleidungseinfuhr entfallen."

Breitenacher, Michael: Die Bekleidungsindustrie aus der Sicht der siebziger Jahre, München, 1975, S. 148/ 149

### Wichtige Branchen, durchschnittliche Schichtzahl

| | 1955 | 1960 | 1973 | Beschäftigte 1978 |
|---|---|---|---|---|
| Drei- und Vierzylinderspinnerei | 1,47 | 1,82 | 2,37 | 24377 |
| Kammgarnspinnerei | | 1,66 | 2,36 | 12083 |
| Baumwollweberei | 1,25 | 1,64 | 2,20 | 44116 |
| Seiden- und Samtweberei | | 1,65 | 2,37 | 11047 |
| Tuch- und Kleiderstoffweberei | | 1,13 | 1,97 | 9504 |

Steinel, F.: Die Mehrschichtarbeit in der Textilindustrie, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Uni Münster, 1977. Die durchschnittliche Schichtzahl kann also nach dieser Berechnung bis auf 4,0 steigen bei vollständiger Durchsetzung der kontinuierlichen 4-Schicht in der Branche. Die Berechnung von Steinel erfolgte auf Grundlage der Statistiken Gesamttextil.

### Kapitalexport

| | 31.12.74 | 31.12.78 |
|---|---|---|
| Chem. Industrie inkl. Chemiefasern | 7180,7 (1814,4) | 10056,1 2845,1) |
| Textil, Polsterei u. Dekorationsgew. | 537,7 (120,3) | 740,9 (192,1) |
| Bekleidungsgewerbe | 179,6 (11,5) | 284,4 (38,8) |

Angaben aus: Statistiken des Bundesministeriums f. Wirtschaft; zit. n. Kommunistische Volkszeitung, Nr. 22/79, Seite 6. Angegeben ist der jeweilige Stand des Kapitalexportes in Mio. DM. Aufsummiert seit 1952; in Klammern die Zahlen in Mio. DM des jeweiligen Anteils davon in Ländern der Dritten Welt.

### Bedeutung des „passiven Lohnveredelungsverkehrs"

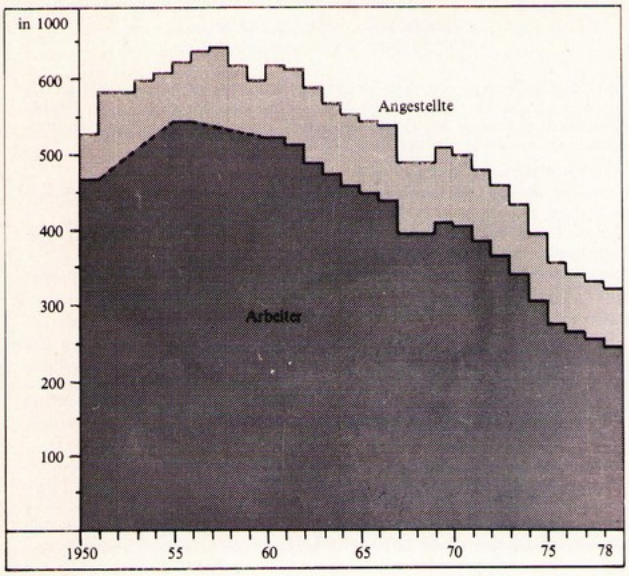
| | 1970 | 1971 | 1972 | 1973 |
|---|---|---|---|---|
| Einf. | 1804,2 | 2330,2 | 3140,7 | 3579,0 |
| davon PL | 251,0 | 384,9 | 537,0 | 652,8 |
| in % | 13,9 | 16,5 | 17,1 | 18,2 |

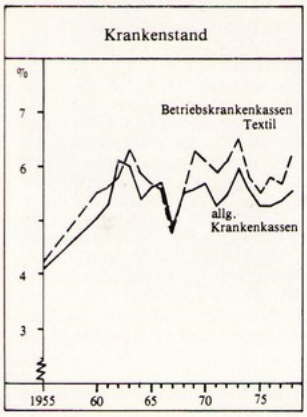
Einf. = Einfuhren gesamt / Bekleidung
PL = davon Pass. Lohnveredelung
(alle Angaben in Milliarden DM)

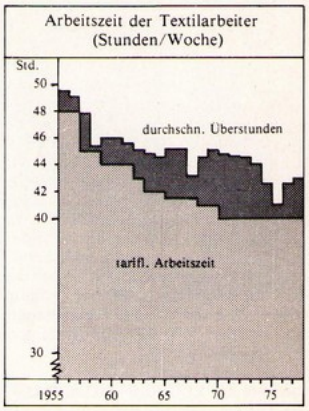
Bundesverband Bekleidungsindustrie e.V. Gesamtstatistik, Verschiedene Jahrgänge. zit. n. Breitenacher, Michael: a.a.O., S. 148

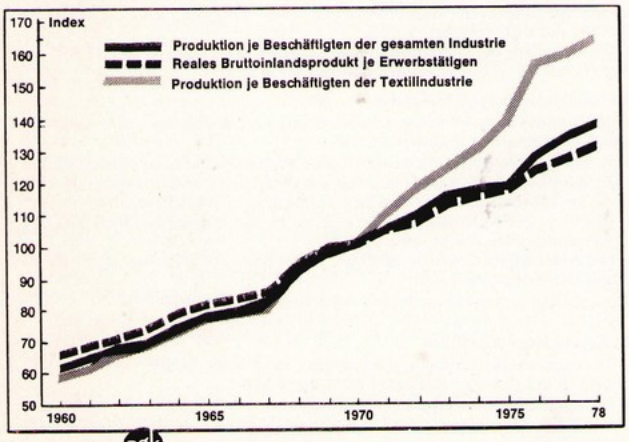
### Die größten Ausbeuter – Textilindustrie BRD 1978

| Unternehmen | Umsatz Mio. DM | Beschäftigte | Unternehmen | Umsatz Mio. DM | Beschäftigte |
|---|---|---|---|---|---|
| 1. Girmes-Gruppe | 572 | 3488 | | | |
| 2. Delden-Gruppe | 549 | 5430 | 7. Val. Mehler | 410 | 3824 |
| 3. Dierig | 482 | 5899 | 8. Nino | 401 | 3947 |
| 4. Winkler-Gruppe | 460 | k.Ang. | 9. Kunert-Hudson | 386 | 5050 |
| 5. KBC | 455 | 2800 | 10. Wirth-Gruppe | 361 | 3000 |
| 6. Textil-Grp. u. Hof | 415 | 3400 | 11. Ergee | 360 | 6500 |
| | | | 12. Schiesser | 304 | 3700 |



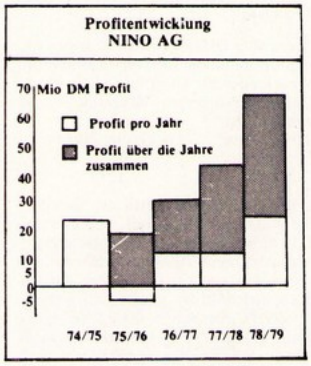




agk Arbeitgeberkreis Gesamttextil

Die Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland. Sozialpolitische Daten, Hrsgb. Arbeitgeberkreis Gesamttextil, 1979, 19. Jg., Frankfurt/M., S.14

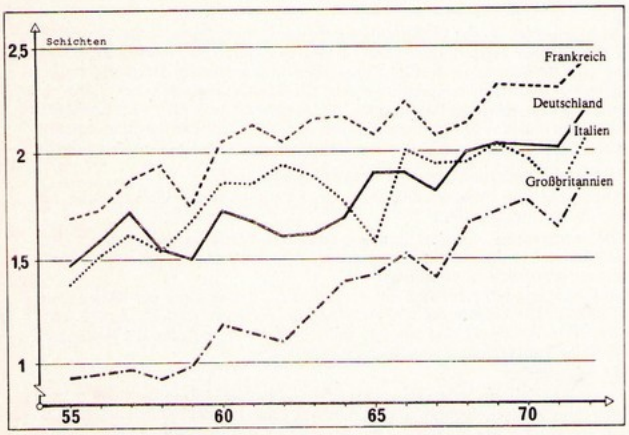



## Steigerung der Produktivkraft der Arbeit

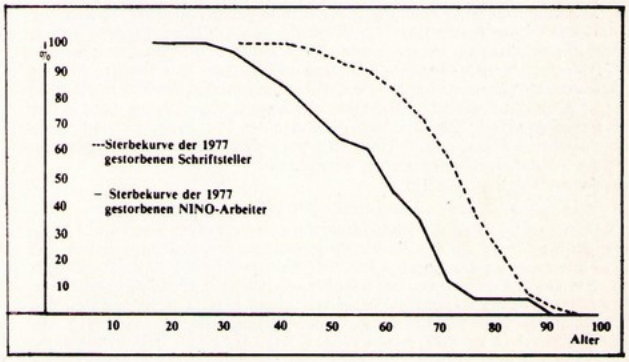
| Jahr | Baumwollweberei Beschäft. | Produktion | m² pro Besch. |
|---|---|---|---|
| 1954 | 107,7 | 1442367 | 13393 |
| 1978 | 44,1 | 2220000 | 50321 |

| Jahr | Drei- und Vierzylinderspinnerei Beschäft. in 1000 | Produktion in t | kg pro Besch. |
|---|---|---|---|
| 1950 | 132,3 | 482692 | 3648 |
| 1960 | 117,6 | 701489 | 5968 |
| 1970 | 81,0 | 650238 | 8026 |
| 1978 | 53,4 | 502700 | 9406 |

Statistiken, Gesamtverband der Textilindustrie in der BRD (Gesamttextil), versch. Jahrgänge




Steinel, Friedbert: Forschungsbericht des Landes NRW Nr. 2671/Fachgruppe Wirtschafts- und Sozialwissenschaften. Teil I: Die Mehrschichtarbeit in der Textilindustrie – Die Stellung der Bundesrepublik Deutschland im internationalen Vergleich, Opladen 1977, S. 59




Kommunistische Volkszeitung, Nr. 43/79
Durchschnittliches Lebensalter:
NINO-Arbeiter 62 Jahre
Schriftsteller 78 Jahre
(errechnet nach Todesanzeigen aus Werkszeitung NINO/Jg.77)

# Kämpfe der Textilarbeiter

## Textilarbeiter streiken für mehr Lohn

„Nachdem der Hauptvorstand der Industriegewerkschaft Textil am Dienstagnachmittag in Düsseldorf die Genehmigung für Streik erteilt hatte, legten die Funktionäre in den drei Nordhorner Betrieben den Streikbeginn auf den gestrigen Mittwoch, 14.00 Uhr fest. Bei der Firma Niehues und Dütting wurde dieser Zeitpunkt genau eingehalten. Bei den Firmen Povel und Rawe hatten die meisten Arbeiter kurz nach 13 Uhr das Werk bereits verlassen. Die Tore aller Betriebe wurden sofort verschlossen und die Eingänge mit Streikposten besetzt. Seit dieser Zeit werden weder Kraftwagen in die Werke gelassen, noch wird die Ausfahrt beladener Lastkraftwagen geduldet. Von auswärts kommende Lastzüge mußten unverrichteter Dinge wieder umkehren. Einzelne Kraftwagen, die bei Ausbruch des Streiks beladen wurden, blieben halbbeladen auf den Werkshöfen stehen. Auch den kaufmännischen und technischen Angestellten wurde der Zutritt verweigert. Wie wir von der Gewerkschaft erfahren, sollen Notarbeiten durchgeführt werden. Über Art und Umfang dieser Arbeiten wird die Streikleitung... noch Beschluß fassen.

Was war geschehen?

Nachdem am 15. Januar 1953 in Münster bei den stattgefunden Verhandlungen zwischen den Tarifparteien der Arbeitgeberverband als einziges Angebot die Verlängerung des alten Tarifvertrages zu machen hatte, mußten notgedrungen die Verhandlungen um die gestellten Forderungen in die Betriebe verlegt werden. Am Mittwoch, dem 21. Januar 1953, haben die Belegschaften der Nordhorner Betriebe in ihren Betriebsversammlungen die gewerkschaftlichen Forderungen sich zu eigen gemacht und sie ihren Arbeitgebern übermittelt.

In den darauf folgenden betrieblichen Verhandlungen erklärten die Arbeitgeber übereinstimmend, daß sie nicht gewillt seien, mit der Verhandlungskommission der Gewerkschaft über den Abschluß eines Tarifvertrages zu verhandeln. Lediglich boten sie für Zeitlöhnergruppen Lohnzulagen."

Grafschafter Nachrichten, 29.1.1953, S. 5

„Die Gewerkschaft Textil-Bekleidung erklärt in aller Offenheit, daß sie bereit ist, zu den jetzt gültigen Tariflohnsätzen in Neumünster einen Tarifvertrag auch für Westfalen und den Regierungsbezirk Osnabrück oder für Nordhorn allein abzuschließen. Einen Vergleich mit den Lohnsätzen in Nordhorn, Neumünster und den Forderungen von Nordhorn zeigt folgendes Bild:

| | Nordhorn | Neumünster | Forderung Nordh. |
|---|---|---|---|
| Handwerker | 135 | 155 | 155 |
| Akkordrichtsatz | 115 | 139 | 127 |

Der Arbeitgeberverband Westfalen hatte, trotz dringender Bitte der Gewerkschaftsleitung erst für den 9. Dezember eine Aussprache zugesagt, obschon der Tarifvertrag bereits am 30. November ablief. In dieser Verhandlung wurde letztenendes eine Vereinbarung erzielt, am 15. Januar erneut zusammenzutreten. In der zweiten Verhandlung machte man, wie in keinem Tarifgebiet der ganzen Bundesrepublik der Tarifkommission der Gewerkschaft das Anerbieten, den alten Vertrag unverändert wieder in Kraft zu setzen, obschon in diesen Verhandlungen den Arbeitgebern die Unhaltbarkeit der jetzigen Tariflohnsätze bewiesen wurde. Die jetzigen Tariflöhne liegen weit unter dem, was überhaupt in irgendeinem maßgebenden Industriezweig oder in einem maßgebenden Gewerbe an Tariflöhnen festgelegt ist. Diese Sätze liegen erwiesenermaßen für verheiratete Hilfsarbeiter und teilweise auch für Facharbeiter mit Kindern unter den Unterstützungssätzen der Wohlfahrt."

## Mit Staatlicher Zwangsschlichtung wollen die Kapitalisten den Streik abbrechen

„In einer in der Zwischenzeit abgehaltenen Sitzung sei der Hauptausschuß einstimmig zu der Entscheidung gekommen, daß die Stadt sich zwar nicht in den Arbeitskampf einmischen solle, daß sie aber andererseits einen Beitrag zur Verfügung stellen wolle, der eventuell dazu beitrage, den Kampf schnell zu beenden. Der Hauptausschuß habe einmütig den Beschluß gefaßt, 50% der Summe der Gewerkschaftlichen Forderungen für die Dauer von 4 Wochen bereit zustellen, wenn a. die Arbeit sofort wieder aufgenommen werde, b. die Parteien sich zu sofortigen Verhandlungen bereit erklären, und innerhalb der Vier-Wochen-Frist zu einem Abschluß gelangen. Die Parteien hätten sich zunächst Bedenkzeit ausgebeten. Die Arbeitgeber hätten dann erklärt, sich einer solchen Lösung nicht in den Weg stellen zu wollen. Die Arbeitnehmer hätten den Vorschlag, der Stadt abgelehnt mit der Erklärung, daß die Hilfe der Stadt praktisch auf eine Unterstützung der Unternehmer durch Steuergelder hinauslaufe."

Grafschafter Nachrichten, 10.2.1953

## Der Streik von 1958

20.1.Die Gewerkschaft Textil-Bekleidung hat eine Lohnforderung von 25 Pfennig mehr pro Stunde für den Bezirk Niedersachsen/Bremerhaven erhoben. Die Kapitalisten machen ein Angebot von 5%, bei Senkung des Akkordzuschlages von 13% auf 11%, das entspricht 6,99 Pfennig. Der Vorschlag des Schlichters, 6% bei Kürzung des Akkordzuschlages von 13 auf 12%, kommt dem Angebot der Kapitalisten gleich und ist für die Arbeiter unannehmbar. Bis zum 14. 2. stehen 10 Betriebe mit ca. 8000 Arbeitern im Streik. Auf einer Streikversammlung in der Delme-Halle in Delmenhorst nimmt eine Delegation von 100 Arbeitern aus Wilhelmshaven teil. Die dortige Augsgruber Kammgarnspinnerei übernimmt Aufträge der NGK. Die Arbeiter können für die Einstellung solcher Arbeiten gewonnen werden. Die Zahl der Streikbrecher liegt, entgegen aller Spaltungsversuche ,bei 1,5%. Am 18.3. wird der Streik abgebrochen und am 20.3. ein Tarifvertrag abgeschlossen, der eine durchschnittliche Lohnerhöhung von 17 Pfennig pro Stunde vorsieht.

## Vergleich der Bestimmungen des Manteltarifs Textil und Bekleidung

Der Manteltarifvertrag von 1966 für die Textilindustrie ist nach wie vor gültig, gekündigt ist von der Gewerkschaft Textil-Bekleidung seit 1971. In der Bekleidungsindustrie konnte die GTB inzwischen einen neuen Manteltarifvertrag durchsetzen, auch hier war der Tarif offen seit 1972.

§ 11 Allgemeine Lohnbestimmungen:

1. Arbeiten, die nach den betrieblichen Gegebenheiten im Akkord verrichtet werden können, müssen auch entsprechend vergeben werden.
2. in den Fällen, in denen keine Akkordentlohnung durchführbar ist, soll nach Möglichkeit Prämienentlohnung erfolgen.
3. diese und die nachfolgenden Bestimmungen dieses Paragraphen enthalten keine tarifliche Regelung im Sinne des § 56 Abs. 1 erster Halbsatz BetrVG.

B. Akkordarbeit:

1. Die Akkordansätze (Zeit- oder Geld- bzw. Stückakkord) sind mit den Betriebsräten so zu vereinbaren, daß bei Hergabe einer normalen Leistung unter den im Betrieb gegebenen Arbeitsbedingungen ein Akkordverdienst in Höhe des ARS (Akkordrichtsatz) erreicht wird. Der ARS darf nur unterschritten werden, wenn die Gründe für den Minderverdienst nachweisbar in der Person des (der) Akkordarbeiters(in) liegen.

§ 2 Regelmäßige Arbeitszeit

1. Die regelmäßige tarifliche Wochenarbeitszeit wird in einem besonderen Tarifvertrag festgelegt.
2. Gemäß § 4 AZO und darüber hinaus kann im Einvernehmen zwischen Betriebsleitung und Betriebsrat die regelmäßige tarifliche Arbeitszeit innerhalb von sechs Wochen verteilt werden.
3. Die regelmäßige Arbeitszeit für Pförtner und Wächter kann bis zu 60 Stunden wöchentlich ausgedehnt werden, wenn und soweit regelmäßig und in erheblichem Umfang Arbeitsbereitschaft vorliegt.
4. Die Verteilung der Arbeitszeit auf die einzelnen Werktage gemäß § 56 Abs. 1a BetrVG erfolgt im Einvernehmen mit dem Betriebsrat.

§ 3 Zuschlagspflichtige Mehrarbeit

2. Im Einvernehmen zwischen Betriebsleitung und Betriebsrat kann zuschlagspflichtige Mehrarbeit festgelegt werden.
3. In Eil- und Notfällen, die keinen Aufschub dulden, kann die Betriebsleitung zuschlagspflichtige Mehrarbeit einseitig anordnen. Soll die Mehrarbeit andauern, so ist das Einvernehmen mit dem Betriebsrat unverzüglich herbeizuführen.
4. Das Recht der Betriebsleitung, für einzelne Personen zuschlagspflichtige Mehrarbeit anzuordnen, bleibt unberührt.
5. Die Arbeiter(innen) sind verpflichtet, die im Rahmen dieser Bestimmung festgelegte Mehrarbeit zu leisten.

Manteltarifvertrag für die gewerblichen Arbeitnehmer der Textilindustrie, 1966

§ 5 Regelmäßige Arbeitszeit

1. Die regelmäßige tarifliche wöchentliche Arbeitszeit darf 40 Stunden ausschließlich der gesetzlichen Pausen nicht überschreiten.
2. Die regelmäßige tarifliche wöchentliche Arbeitszeit soll gleichmäßig, muß jedoch auf 5 Werktage verteilt werden, wobei der Samstag grundsätzlich arbeitsfrei gehalten wird.
3. Die Verteilung der Arbeitszeit auf einzelne Wochentage sowie die Festlegung von Beginn und Ende der täglichen Arbeitszeit und der Pausen sind zwischen Betriebsleitung und Betriebsrat schriftlich zu vereinbaren...

§ 6 Mehrarbeit

2. Mehrarbeit ist, soweit irgend möglich, zu vermeiden. Beim Vorliegen dringender betrieblicher Erfordernisse kann für eine befristete Zeit zwischen Betriebsleitung und Betriebsrat unter Einhaltung einer angemessenen Ankündigungsfrist Mehrarbeit schriftlich vereinbart werden. Die Gesamtarbeitszeit darf durch Vereinbarung bzw. einseitige Anordnung von Mehrarbeit nach Ziffer 3 in der Woche 48 Stunden und 9 ½ Stunden täglich nicht überschreiten. Die Bestimmungen des Jugendarbeitsschutz- und Mutterschutzgesetzes sind dabei zu berücksichtigen.

§ 15 Entlohnungsgrundsätze und Entlohnungsmethoden

1. Die Löhne sind entweder Zeitlöhne oder Leistungslöhne. Leistungslöhne sind Akkord- und Prämienlöhne.
2. Die Aufstellung von Entlohnungsgrundsätzen (Zeitlohn, Akkordlohn, Prämienlohn) ist mit dem Betriebsrat nach Maßgabe der Bestimmungen dieses Tarifvertrages schriftlich zu vereinbaren.
3. Entlohnungsmethoden sind die Verfahren zur Anwendung der Entlohnungsgrundsätze. Die Einführung und Anwendung von neuen Entlohnungsmethoden sowie deren Änderung sind mit dem Betriebsrat nach Maßgabe der Bestimmungen dieses Tarifvertrages schriftlich zu vereinbaren.

§ 17 Akkordlohn

3. Beim Akkordlohn ändert sich der Verdienst über den Akkordrichtsatz proportional zum Mengenergebnis. Im Durchschnitt des Lohnabrechnungszeitraumes muß der einzelne Akkordarbeiter mindestens den Akkordrichtsatz pro Stunde erzielen. Insofern ist der Akkordrichtsatz für die Beschäftigten im Akkord Mindestlohn.

Manteltarifvertrag für die gewerblichen Arbeitnehmer der Bekleidungsindustrie, 1979

## Gegen den durch Kapitalexport und Billigimporte entstandenen Druck auf den Lohn schließen sich die Textilarbeiter zusammen

4. Internationale Zusammenarbeit...(110)...Im Rahmen weltweiter Solidarität der Arbeiterbewegung trägt die Gewerkschaft Textil-Bekleidung zur Stärkung der freien Gewerkschaftsbewegung bei... Die Gewerkschaft Textil-Bekleidung strebt ein international abgestimmtes Verhalten aller Branchengewerkschaften an, auch als Gegengewicht zu internationalen Kapitalverflechtungen.

Programm der Gewerkschaft Textil-Bekleidung; Mannheim 1978

Auf einer Kundgebung in Bonn am 13. Dezember 1973 fordert der damalige Vorsitzende der GTB, Buschmann:
„1. Nettolohnausgleich für die von Kurzarbeit und Arbeitslosigkeit betroffenen Arbeitnehmer...
8. Überprüfung der Theorie der „weltweiten Arbeitsteilung" und Festlegung der notwendigen und erwünschten Kapazitäten der Textil- und Bekleidungsindustrie in der Bundesrepublik."

Textil-Bekleidung, Heft 12/73, Düsseldorf

Der Kongreßbeschluß lautet: ‚Der Hauptvorstand wird beauftragt, sich gegenüber der Bundesregierung und der Europäischen Gemeinschaft dafür einzusetzen, daß die Textil und Bekleidungseinfuhren der Bundesrepublik Deutschland aus der DDR mengenmäßigen Beschränkungen unterworfen werden. Darüber hinaus ist ihre Kontrolle und Überwachung zu verstärken.'

In der Begründung wird darauf hingewiesen, daß die DDR die Vorteile des innerdeutschen Handelsverkehrs offensichtlich mißbräuchlich ausnutzt. Es werden nicht nur Textil- und Bekleidungswaren aus anderen Ostblockstaaten, die der Kontingentierung unterliegen, über die DDR in die Bundesrepublik Deutschland exportiert. Auch asiatische Länder umgehen zunehmend die Beschränkungen des Welttextilabkommens, indem sie ihre Exporte über die DDR in die Bundesrepublik Deutschland umleiten.
Was die Delegierten im Oktober 1978 ahnungsvoll feststellten, wurde ein dreiviertel Jahr später bestätigt, denn am 11. Juli 1979 begann in Hof ein Prozeß, in dem es um eben diese Tatbestände geht. Die Schwerpunktstaatsanwaltschaft für Wirtschaftstrafsachen hatte nämlich eine Schmuggelaffäre mit Textilien aufgedeckt. Waren aus Korea, Polen und der Tschechoslowakei wurden über die DDR in die Bundesrepublik geschleust.
Dabei stellte sich heraus, daß die Händler Hosen für rund 3,50 DM je Stück in Korea gekauft hatten, die sie in der DDR mit neuen Etiketten versahen und dadurch als DDR-Ware auswiesen. Dem Bundeswirtschaftsministerium sind seit 1970 neunzehn Fälle illegaler Bezüge von Drittlandsware über die DDR bekannt geworden. Dies ist aber mit Sicherheit nur die Spitze eines riesigen Eisberges.
Vielleicht sind auch gerade durch diese Umleitungs- und Umgehungsgeschäfte die Preisunterbietungen zu verstehen, die sich die DDR zuweilen leistet. Die Herrenanzüge zu 7 DM und die Strumpfhosen zu 39 Pfennig sind ja noch in bleibender Erinnerung. Es ist daher nicht verwunderlich, daß das Preisprüfungsverfahren häufiger gegen die DDR eingesetzt werden muß als gegen alle anderen Ostblockländer zusammen.

Hauptvorstand der Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Informationen für Vertrauensleute der Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Düsseldorf, Dezember 1979

## Beschlüsse des Gewerkschaftstages 1973

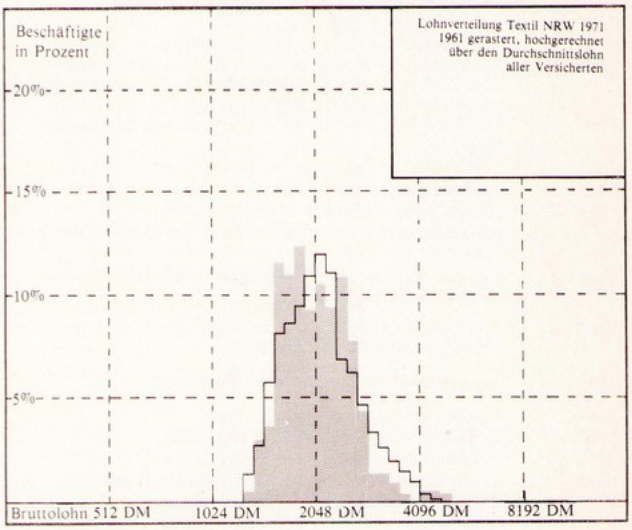
Unterbringungsmöglichkeiten für Kleinkinder und Einrichtung von Ganztagsschulen
A/Ge/20 Bezirkskonferenz Minden-Lippe

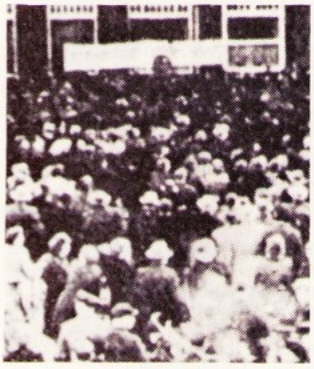
Die Delegierten des 13. Ordentlichen Gewerkschaftstages mögen beschließen: Der Hauptvorstand wird aufgefordert, auf die zuständigen Stellen einzuwirken, damit mehr Kinderkrippen, Kinderhorte, Kindergärten und Ganztagsschulen eingerichtet werden. Dabei ist darauf zu drängen, daß die Öffnungszeiten die Arbeitszeiten der berufstätigen Mütter berücksichtigen. Begründung: Zur Erreichung der Chancengleichheit der Arbeitnehmer-Kinder, im besonderen der Arbeiter-Kinder, bedarf es dringend der Einrichtung von Ganztagsschulen. Solange die Erledigung der Hausaufgaben nicht unter pädagogischer Aufsicht in einer Ganztagsschule erfolgt, sind die Kinder von Arbeitern erheblich benachteiligt. Ganztagsschulen sind aber auch notwendig, um den berufstätigen Müttern die Sorge um die Beaufsichtigung ihrer Kinder zu nehmen. Das trifft auch für die Einrichtung von Kinderkrippen, Kinderhorten und Kindergärten zu, allerdings müssen die Öffnungszeiten den Belangen der berufstätigen Mütter, im besonderen deren Arbeitszeit, angepaßt sein.

Anträge und Entschließungen mit Empfehlungen, Antragskommission; GTB-Kongress, Mannheim 1978
Arbeitszeitverkürzung
A/Ta/6 Verwaltungsstelle Rheine – Vorstand –

Die Delegierten des 13. Ordentlichen Gewerkschaftstages bitten den Hauptvorstand, sich für eine weitere Arbeitszeitverkürzung einzusetzen. Begründung: In den Betrieben der Textil- und Bekleidungsindustrie ist in den letzten Jahren eine enorme Leistungssteigerung zu verzeichnen. Dieser Leistungsdruck am Arbeitsplatz gefährdet die Gesundheit der Arbeitnehmer. Darum ist es erforderlich, diese Belastung durch kürzere Arbeitszeit auszugleichen. Außerdem würde die Verkürzung der Arbeitszeit dazu beitragen, daß Arbeitslose wieder in den Arbeitsprozeß eingegliedert werden könnten. Die Antragskommission empfiehlt, den Antrag als Material zum Programm der Gewerkschaft Textil- und Bekleidung an den Hauptvorstand zu überweisen.

ebenda

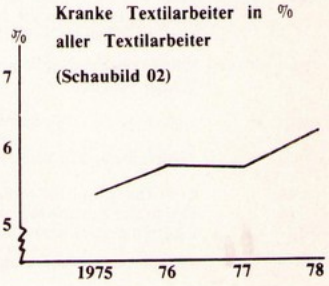


Durchschnittliche Jahreslöhne Textil/Metall

| Jahr | Metall | Textil | % v. Metall |
|---|---|---|---|
| 1948 | 2486 | 1772 | 71 |
| 1949 | 3080 | 2428 | 78 |
| 1950 | 3278 | 2525 | 77 |
| 1952 | 4038 | 2862 | 71 |
| 1953 | 4206 | 3259 | 75 |
| 1955 | 4649 | 3382 | 72 |
| 1960 | 6899 | 5393 | 78 |
| 1962 | 8112 | 6382 | 78 |
| 1963 | 8632 | 6840 | 79 |
| 1964 | 9204 | 7275 | 79 |
| 1965 | 10244 | 7876 | 76 |
| 1966 | 10721 | 8479 | 79 |
| 1967 | 10764 | 8864 | 82 |
| 1970 | 12968 | 10383 | 80 |
| 1975 | 21195 | 16748 | 79 |

Eigene Berechnungen auf Grundlage verschiedener Statistischer Jahrbücher NRW



# Zeitliste

| | |
|---|---|
| Um 4500 v.u.Z. | Belege über Geflechte und Gewebe, Spindel und Webstuhl wurden damals erfunden |
| 9. Jh. | Flachsanbau und Leinenweberei als Hausproduktion verbreitet (für den Eigenbedarf) |
| 1160 | Schafberg in Tecklenburg, Beleg für Schafhaltung und Wollproduktion |
| 12./13.Jh. | Ausweitung des Anbaus, Flachsabgaben an den Fronherrn, Garnverkauf |
| 1246 | Ladberger Bund, Hansezusammenschluß der Städte Osnabrück, Münster, Minden, Herford |
| 1255 | Rheinischer Friedensbund, Hansezusammenschluß von Osnabrück, Dortmund, Soest, Münster mit Quartieren (u.a. gehören dazu: Coesfeld, Warendorf, Ravensberg, Minden) |
| 1293 | Lemgo tritt der Hanse bei |
| Anf. 14.Jh. | Kaufmännische Rechte für die Stadt Lemgo |
| 1309, 1339 | Zunftprivilegien der Leineweber in Herford und Bielefeld (ähnliche Zunftprivilegien werden in folgender Zeit in vielen anderen Städten erreicht) |
| 1366 | Coesfelder Wollweber erhalten das Alleinrecht des Wandmachens |
| 1480 | Erster Beleg vom Spinnrad mit Handantrieb |
| 1524 | Spinnrad mit Tretvorrichtung |
| 1569/1588 | Baumseidenmacheramt in Bocholt/Coesfeld |
| 16. Jh. | Ausweitung der Leinenproduktion auf dem Land für den Verkauf |
| 1609-1617 | Lemgoer Aufstand, Verhinderung der Kopfsteuer, Durchsetzung der Religionsfreiheit |
| 1648 | Westfälischer Frieden. Ende des 30jährigen Krieges. Das Fürstentum Minden fällt an Preußen |
| 1678 | Leggeordnung für die Grafschaft Ravensberg |
| 1702 | Preußen besetzt die Grafschaft Lingen |
| 1707 | Preußen erwirbt die Grafschaft Tecklenburg |
| 1733 | Preußen führt die allgemeine Wehrpflicht ein |
| 1742 | Erster Schlesischer Krieg wird von Friedrich II gewonnen |
| 1744-45 | Zweiter Schlesischer Krieg. Preußen behauptet die eroberten Gebiete |
| 1756-63 | Siebenjähriger Krieg. Preußen behauptet seine Stellung als deutsche Großmacht neben Österreich |
| 1763 | Um dem Mangel an Arbeitskräften, z.T. verursacht durch Militärdienst, zu begegnen, werden in Preußen Frauen, Kinder und Soldaten zur Arbeit befohlen |
| 1764 | In England wird die erste Spinnmaschine "Jenny" erfunden |
| 1767 | Erfindung des mechanischen Webstuhls |
| 1769 | Erfindung der Dampfmaschine |
| 1789 | Französische Revolution |
| 1792 | Preußen, Österreich, Spanien und England kämpfen gegen das revolutionäre Frankreich |
| 1795 | Friede von Basel, Frankreich behält das linke Rheinufer |
| 1796 | Preußen erhält die Hochstifte Paderborn, Hildesheim und den östlichen Teil des Oberstiftes Münster |
| 1796-1806 | Napoleonische Kriege. Napoleon beseitigt in Deutschland einige feudale Fesseln. Aggrarreform, Gewerbefreiheit |
| 1806 | Kontinentalsperre |
| 1809 | Erste Jacquardmaschine mit Lochkarten gesteuert |
| 1816 | Deklaration Preußens, daß die Bauern sich nach Abgabe ihres gesamten Landes an die Junker oder mit dem 20–25fachen Wert ihres Landes loskaufen können |
| 1813 | Schlacht bei Leipzig. Napoleon wird besiegt |
| 1815 | Wiener Kongreß |
| 1834 | Gründung des Zollvereins |
| 1844 | Weberaufstand in Schlesien |
| 1846 | Erste Dampfweberei in Enschede |
| 1846 | Beginn der Seidenweberei in Bielefeld |
| 1847 | Eröffnung der Eisenbahnlinie Köln-Minden |
| 1848 | Revolution in Deutschland |
| 1849 | Sieg der Konterrevolution unter Führung Preußens |
| 1852 | Erste mechanische Flachsspinnerei in Bielefeld |
| 1862 | Gründung der Bielefelder Aktiengesellschaft für mechanische Weberei (Leinen) |
| 1864 | Umstellung bei van Delden, Gronau, auf mechanische Weberei |
| 1875 | Bahnbau zwischen Gronau-Ahaus-Coesfeld-Dortmund und Gronau-Münster |
| 1876 | Streik der Arbeiter in Bocholt gegen Einführung einer Fabrikordnung |
| 1884 | Anschluß von Nordhorn an den Ems-Vechte-Kanal |
| 1899 | Erster christlicher Gewerkschaftskongreß |
| 1900 | Gründung des Städtischen Elektrizitätswerks und Bau der ersten städtischen Eisenbahnen in Deutschland |
| 1907 | Bau einer elektrischen Gleichstrom Zentrale bei van Delden, Gronau |
| 1908 | Einsatz von mehrschützigen Spulenwechselautomaten |
| 1910 | Einführung des elektrischen Gruppen- und Einzelantriebs, Aufstellung der ersten Dampfturbine für Drehstrom in Gronau |
| 1914/18 | 1. Imperialistischer Weltkrieg |
| 1917/18 | Russische Revolution |
| 1919 | Erster Tarifvertrag zwischen dem Verband Münsterländischer Textilindustrieller und dem Zentralverband christlicher Textilarbeiter Deutschlands und dem Deutschen Textilarbeiterverband |
| 1923 | Weltwirtschaftskrise |
| 1939-45 | 2. Imperialistischer Weltkrieg |

---

| | |
|---|---|
| 1845/46 | Christian Friedrich Schönbein (1799–1868) stellt in Basel aus Baumwolle die Schießbaumwolle her |
| 1879 | Die Zellstoff-Fabrik Lönberger Hütte wird in Betrieb genommen... |
| 1885 | Chardonnet baut die erste Kunstseide-Fabrik... |
| 1891 | Die erste Fabrik für Nitratkunstseide des Grafen Chardonnet nimmt ihre Arbeit auf; die Tagesproduktion beträgt ca. 110 kg. |
| 1901 | Topham und Stearn stellen die erste Viskose-Kunstseide her. |
| 1905 | Max Müller-Altmann erfindet ein Fällbad, durch das das Viskose-Verfahren wirtschaftlich nutzbar wird. |
| 1917 | Die Vereinigten Glanzstoff-Fabriken beginnen, von der Reichsregierung subventioniert, im Werk Sydowsaue die Stapelfaser-Produktion. Monatliches Produktionsziel: 250000 kg. |
| 1931 | Bei der IG-Farben-Industrie wird aus Polyvinylchlorid die erste synthetische Textilfaser, die Pe-Ce-Faser, gesponnen... |
| 1934 | Zellwolle und Kunstseide werden in Deutschland und Italien zu Faktoren der wirtschaftlichen Aufrüstung. Die Chemiefaserindustrie erfährt dadurch einen starken Aufschwung. |
| 1935 | In Deutschland werden als Vierteljahresplanunternehmen die regionalen Zellwollwerke gegründet... |
| 1939 | Die I.G. Farbenindustrie und Du Pont beginnen mit der Perlon- und Nylonproduktion. |
| 1940 | Im Mai kommen in den Vereinigten Staaten die ersten Nylon-Strümpfe auf den Markt. In Deutschland wird Perlon hauptsächlich zu Fallschirmen verarbeitet. Perlon bleibt dem zivilen Verbrauch durch die Wehrmacht entzogen. |
| 1945 | Die deutsche Chemiefaser-Industrie ist durch den Krieg schwer getroffen. Es fehlen ihr Zellstoff, Chemikalien und Arbeitskräfte. Gründung örtlicher Verbände der Textilarbeiter. |

---

| | |
|---|---|
| 1949 | Gründung der Gewerkschaft Textil-Bekleidung |
| 1.2.1953 | sechswöchiger Streik der Textilarbeiter für eine Lohnerhöhung |
| 24.1.1955 | Beginn des Streiks der Lederarbeiter in Erlangen/Nürnberg |
| 1958 | Neunwöchiger Streik von 15000 Textilarbeitern in Hessen, Bremen, Niedersachsen |
| 1962 | Weltbaumwollabkommen |
| 1965 | Elfwöchiger Streik der Textilarbeiter in NRW für Lohnerhöhung, Arbeitszeitverkürzung, Urlaubsgeld |
| 1971 | Kündigung Manteltarif Textil |
| 1973 | Kundgebungen und Aktionen der GTB gegen die Außenhandelspolitik im Textilbereich und gegen den Kapitalexport |
| 1974 | 1. Welttextilabkommen, Festlegung von Importquoten |
| 1978 | Warnstreiks der GTB zur Durchsetzung des Manteltarifs Bekleidung und für mehr Lohn |
| 1979 | 2. Welttextilabkommen |
| 1979 | Abschluß Manteltarif Bekleidung, Manteltarif Textil ist nach wie vor offen. |

# Literaturliste

## 1. Hausproduktion unter feudaler Herrschaft...

Behm, Hans W.: Von der Faser zum Gewand, Stuttgart 1928
Bitter, C.H.: Bericht über den Nothstand in der Senne 1853, in: Jahresbericht des Historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg (JBHVR) Bd. 43, 1929
Consbruch: Kurze Geschichte der Entstehung der Leinwand-Fabrikation, 1794, in: JBHVR, Bd. 19 (1905)
Falkmann, A., Beiträge zur Geschichte des Fürstenthums Lippe, aus archivaischen Quellen, 6 Bände, Bd. 6, Detmold/ Lemgo 1847 bis 1902
Geiger, Ellynor: Die soziale Elite der Hansestadt Lemgo und die Entstehung eines Exportgewerbes auf dem Lande in der Zeit von 1450 bis 1650, Detmold 1976
Hohls, Herrmann: Der Leinwandhandel in Norddeutschland vom Mittelalter bis zum 17. Jahrhundert; in: Hansische Geschichtsblätter, Bd. 31 (1926)
Hömberg, Albert K.; Wirtschaftsgeschichte Westfalens, Münster 1968
Hüer, Hans und Drachter Friedrich Th.: Gewerbe und Handel, die Grundlagen der geschichtlichen Entwicklung der Stadt Coesfeld, Coesfeld 1926
Hünlich, R. u. H.: Textile Rohstoffkunde, Schiele & Söhne, Berlin 1968
Kersting, August: Die Baumwollstraße
Osnabrücker Mitteilungen, Bd. 68, o.J.
Potthoff, Heinz: Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, Bielefeld 1900
Rickelmann, Hubert: Die Tüötten in ihrem Handel und Wandel, Ibbenbüren 1961
Schepers, Josef: Führer durch das Bauernhofmuseum Bielefeld
Schmidt, H.: 100 Jahre Delius & Co., Versmold, Berlin 1929
Schmitz, Edith: Leinengewerbe und Leinenhandel in Norddeutschland (1650–1850), Köln 1967
Zahn, J.: Am Anfang war das Feigenblatt, Düsseldorf/Wien (1965)

## 2. Die Textilproduktion nach dem 30jährigen Krieg...

Biller, Carl, Der Rückgang der Hand-Leinwandindustrie des Münsterlandes, Leipzig 1906
Bocholter Quellen und Beiträge, Hrsg. Stadt Bocholt, Stadtarchiv, Münster 1976
Consbruch: Kurze Geschichte der Entstehung der Leinwand-Fabrikation o.O., 1794, in Jahresbericht des Historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg
Elfter Jahresbericht des Historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg, Bielefeld 1897
Kersting, August: Die Baumwollstraße
Klocke, Josef A.: Wirtschaftliche Entwicklung und soziale Lage der Unterschichten in Ostwestfalen von 1830 bis 1850, Bochum 1972
Machens, Konrad: Die Tuchmacherindustrie des Osnabrücker Landes im 17. und 18. Jahrhundert
Marx-Engels-Werke, Band 21, 23 und 25
Nordhorn, Beiträge zur 600jährigen Stadtgeschichte, hrsg. Looz Coswarem, Clemens
Potthoff, Heinz: Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, Bielefeld 1897
Schmitz, Edith: Leinengewerbe und Leinenhandel in Nordwestdeutschland (1650 – 1850), Köln 1967

## 3. Industrielle Revolution in der Textilproduktion

Marx-Engels-Werke, Band 23
Engels, Friedrich: Die Lage der arbeitenden Klassen in England, Berlin, 1972
Schmitt, Hans: Entwicklung der Bielefelder Firmen E.A. Delius, E.A.Delius & Söhne und die Betätigung ihrer Inhaber im Rahmen des Ravensberger Wirtschaftslebens 1787–1925, Lemgo, 1926
Kirchenberger, Hermann: Webmaschinen, Berlin, 1974
Sluis, van der, W.: De Katoennijverheid in Twente, Amsterdam, 1927
Murfield, C.: Hundert Jahre der Firma C. Kümpers Timmermann, Rheine, 1953
Schröter, Hermann: Handel, Gewerbe und Industrie 1815–1866, in: Osnabrücker Mitteilungen, Band 68
Wunden, Wilfried: Die Textilindustrie der BRD im Strukturwandel, o.O., o.J.
Bechtel, Heinricht: Wirtschafts- und Sozialgeschichte Deutschland, München 1967
Kersting, August: Die Baumwollstrasse – Geschichte einer Industrielandschaft, a.a.O.
Höffinghoff, Gerda: Bemühungen um die Mechanisierung des Bielefelder Leinengewerbes durch Heinrich Niedergasse, Eduard Colbrunn, Rudolf Delius, Bozi, Belenius, Piderit u.a., o.O.o.J.
Rinne, Will: Revolutionen im Faserreich, Fünf Jahrtausende Textilgeschichte, Hannover 1950
Festschrift zur Hundertjahrfeier, Bielefelder Weberein, Aktiengesellschaft Bielefeld, Bünde (Westfalen), 1964
Reigers, Friedrich: Die Stadt Bocholt während des neunzehnten Jahrhunderts, Bocholt, (1907)
Unsere Geschichte, Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Verwaltungsstelle Rheine 1902–1977, Rheine 1977, hrsg. vom Vorstand der Verwaltungstelle Rheine
Mit Gott für unser Recht, 75 Jahre Verwaltungsstelle Emsdetten-Borghorst, 1978
Acta betr. Arbeitseinstellungen und Streikbewegungen 1906/29, Dep. 59 b, Stadt Bramsche, Nr. 1659, Staatsarchiv Osnabrück
Nordhorn, Beiträge zur 600 j. Stadtgeschichte, hrsg. von Clemens v. Looz-Corswarem und Michael Schmitt, Nordhorn, 1979

## 4. Extraprofite für den Kapitalexport...

Adebahr, Lisa: Von der Faser zum Stoff, 16. Aufl. Hamburg 1962
Anträge und Entschließungen mit Empfehlungen der Antragskommission, GTB-Kongreß, Mannheim 1978
Bauer, Robert: Das Jahrhundert der Chemiefasern, München 1951
Bauer, Robert/Koslowski, Hans J.: Chemiefaser-Lexikon. Begriffe Zahlen Handelsnamen, 8. Aufl. Frankfurt/M. 1979
Breitenacher, Michael: Die Bekleidungsindustrie aus der Sicht der siebziger Jahre, München 1975
Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahr 1976, hrsg. v. Gesamtverband der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland – Gesamttextil – e.V., Frankfurt 1977
Franke/Meyer/Vinz: Kleiner Wissensspeicher Chemiefasern, Leipzig 1977
Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Verwaltungsstelle Rheine 1902 – 1977
Informationen für Vertrauensleute der Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Hauptvorstand der Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Düsseldorf, Dezember 1979
Manteltarifvertrag für die gewerblichen Arbeitnehmer der Textilindustrie 1966
Manteltarifvertrag... 1979
Meyer-Larsen, Werner: Chemiefasern, Reinbek bei Hamburg 1972
Rinne, Will: Revolutionen im Faserreich. Fünf Jahrtausende Textilgeschichte, Hannover 1950
Programm der Gewerkschaft Textil-Bekleidung, Mannheim 1978, Textil-Bekleidung, Heft 12/73, Düsseldorf
Rudin, H.: Was kostet ein Arbeitsplatz in der Textilindustrie?, Zürich 1967
Steinel, Friedbert, Dipl.-Volksw.: Forschungsbericht des Landes Nordrhein-Westfalen Nr. 2671, Fachgruppe Wirtschafts- und Sozialwissenschaften. Teil I: Die Mehrschichtarbeit in der Textilindustrie – Die Stellung der Bundesrepublik Deutschland im internationalen Vergleich, Opladen 1977
Textilverband Westfalen: Warum muß unsere Textilindustrie automatisieren?, Münster 1977 (Anzeigenserie in Tageszeitungen)
Wedekind, Erich: Der Einfluß der Automatisierung auf die Struktur der Maschinen- und Arbeiterzeiten..., Forschungsbericht des Wirtschafts- und Verkehrsministeriums NRW, 1958
Wunden, Wilfried: Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im strukturwandel, Tübingen 1969

**Kommunismus und Klassenkampf** – Quellenheft – Herausgegeben vom Kommunistischen Bund Westdeutschland, Geschäftsstelle Hannover, Hindenburgstr. 15, Tel.: 0511/814045, Bezirksleitung Ostwestfalen Geschäftsstelle Bremen, Gröpelinger Heerstr. 262, Tel. 0421/617051, Bezirksleitung Münsterland-Emsland
Auflage: 32o, Preis: 1,50 DM – April 1980